CATALOGUE BEGO PROTHESE DENTAIRE

Valable à partir de mars 2015

Ensemble vers le succès

BEGO

Christoph Weiss, diplômé de Hautes Etudes Commerciales
Gérant de la société BEGO

Confiance et fiabilité, pour aujourd'hui et pour demain

Chers partenaires,

Le monde de la dentisterie est constamment en mouvement. De nouveaux matériaux, de nouveaux procédés et de nouveaux appareils amènent les prothésistes dentaires, les dentistes et les implantologues à relever le défi de trouver des solutions modernes toujours meilleures en termes de technologie et de qualité, mais aussi économiques et rentables. Et leurs patients n'attendent rien de moins.

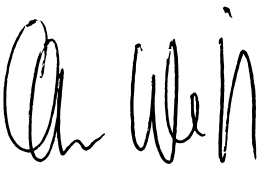
Dans une telle situation, il est toujours bon d'avoir un point d'ancrage : un partenaire avec le savoir-faire de plusieurs décennies d'expérience, et un partenaire pionnier dont les innovations sont toujours à l'avant-garde : en bref, un partenaire comme BEGO qui en fait justement la preuve chaque jour depuis presque 125 ans.

De vastes champs de compétences en matériaux et en alliages, la maîtrise des processus et des procédés de fabrication numériques, la réussite de l'implémentation des découvertes bioniques pour l'implantologie, des coopérations avec le monde scientifique ou des organes consultatifs en application technique de très haut niveau : cette expertise approfondie spécifique à BEGO est exigée par des utilisateurs dans le monde entier, et c'est elle qui fait de nous un leader international parmi les entreprises de dentisterie, avec une gamme de produits et services «made in Germany» unique en son genre.

Confiance et fiabilité, telles sont les valeurs qui nous guident. Elles forment la base de notre collaboration avec nos clients, nos partenaires et nos employés. Notre objectif commun, ce sont les meilleures prestations dans les domaines du service clientèle et de la qualité de produit.

Ancré dans le présent avec le regard tourné vers l'avenir, c'est BEGO. Pour que vous soyez toujours du bon côté, et toujours en tête.

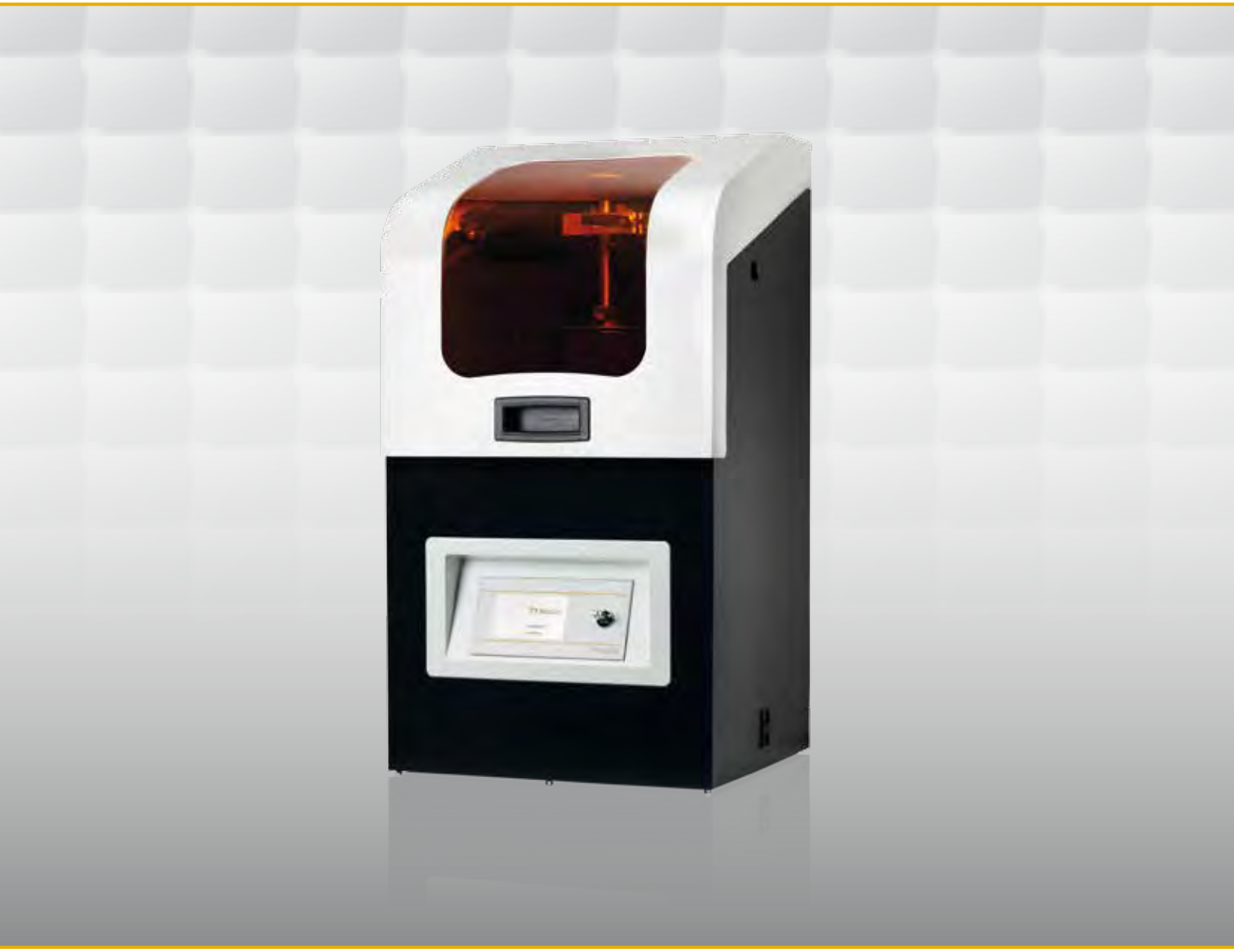
Brême, printemps 2015



Christoph Weiss

Chapitre		Page
Impression 3D		4–8
Alliages précieux		9–15
Préparation du travail		16–18
Duplication et durcissement		19–24
Modelage		25–37
Mise en revêtement		38–56
Alliages non précieux		57–69
Préchauffage et coulée		70–81
Système de céramique pressée sur métal et zircone		82–84
Sablage et aspiration		86–93
Traitement de surface		94–103
Technique d'assemblage / Soudures		104–110

* Un index alphabétique figure en fin de catalogue.



IMPRESSION 3D

Avec Varseo, BEGO a mis au point son propre système d'impression 3D spécifiquement étudié pour le secteur dentaire, pour permettre au laboratoire de produire différents types de restaurations.
Cette imprimante 3D est proposée avec un large choix de matériaux, logiciels et services annexes, afin de réaliser rapidement, simplement et économiquement un nombre élevé de gouttières, guides chirurgicaux, porte-empreintes, ou encore armatures pour prothèses adjointes métalliques CAD/Cast®.

Varseo

L'imprimante 3D BEGO spécialement conçue pour le dentaire, avec système de cartouches novateur

- Une précision exceptionnelle, même pour les applications complexes
- Une vitesse de fabrication élevée, indépendamment du nombre d'éléments à produire
- Une vaste gamme évolutive de matériaux et d'indications
- Un système de cartouches unique pour une rentabilité accrue et une optimisation de l'organisation du travail au laboratoire :
  - Changement ultrarapide de matériau
  - Faible consommation de matériau
  - Vieillissement minimal du matériau
  - Manipulation simple
- Écran convivial : accès direct à tous les paramètres et navigation simple et rapide pour atteindre toutes les fonctions importantes

Pour de plus amples informations sur les services annexes, le logiciel et d'autres indications consulter notre site www.bego.com/3d-druck.

Caractéristiques du produit		
Caractéristiques physiques		
Hauteur		857 mm
Largeur		456 mm
Profondeur		443,5 mm
Poids		50 kg
Tension nominale		100 / 240 VAC, 50/60 Hz
Puissance nominale		100 VA
Volume utile de fabrication (l x p x h)		96 x 54 x 85 mm
Résolution		50 µm (± 25 µm)
Précision		50 à 100 µm
Vitesse d'impression		20 à 40 mm/h
Conditionnement	**Quantité**	**REF**
Varseo 100 / 240 VAC, 50/60 Hz, 100 VA	1	26435
Mode d'emploi d'origine	1	86080
Spatule en bois	1	19548
Seringue	1	19549
Spatule en acier inoxydable	1	19550
Jeu de cartes, vierges	1	19551
Film FEP	1	19511
Clé dynamométrique	1	19556
Joint torique	1	19524
Capuchon pour réservoir de résine	1	19563
Logiciel imprimante 3D	1	19504
Câble d'alimentation secteur (USA)	1	12554
Mini clé USB, 4 Go, avec fichier de calibration	1	19451
Cartouche complète avec piston	1	19427

VarseoVest P

Revêtement de précision à enfournement rapide (Shock Heat) à liant phosphate, spécialement étudié pour la coulée d'armatures imprimées en 3D

- VarseoVest P a été spécialement mis au point pour les prothèses squelettées CAD/CAM imprimées en 3D et apporte à chaque coulée une grande précision d'ajustage et des états de surface parfaitement lisses
- Son excellente coulabilité permet une mise en revêtement aisée, même en cas de crochets et d'extrémités particulièrement fins ; sa plage de manipulation de 6 minutes permet de travailler de manière détendue
- L'insertion du cylindre s'effectue 20 minutes seulement après la mise en revêtement directement dans le four préchauffé à une température de 800 °C à 950 °C, ce qui fait gagner un temps précieux lors du processus de chauffe
- La grande résistance du revêtement empêche toute fissure ou éclatement des cylindres sous l'effet du gonflement de la résine et sécurise le traitement ultérieur
- VarseoVest P assure une grande stabilité des bords tout en se laissant facilement démouler, ce qui permet de réduire la consommation en abrasif
- Le contrôle clair et précis de l'expansion grâce au liquide de mélange spécial BegoSol®HE rend les résultats reproductibles
- Grande facilité d'utilisation de VarseoVest P avec la résine VarseoWax CAD/Cast, car il se travaille de la même manière que les revêtements courants

Caractéristiques du produit				
Caractéristiques physiques				
Liquide de mélange		BegoSol® HE		
Plage de manipulation à 20 °C		env. 6 min		
Durée de conservation pour un sachet non entamé		24 mois		
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912				
Début de prise (temps de Vicat)		env. 12 min		
Résistance à la compression [MPa]		env. 5 MPa		
Expansion thermique linéaire [%]		1,0 %		
Coulabilité [mm]		137 mm		
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
VarseoVest P, 36 sachets de 500 g	18 kg	carton	1	54873
VarseoVest P, 60 sachets de 300 g	18 kg	carton	1	54874
VarseoVest P, 20 sachets de 300 g	6 kg	carton	1	54875
Les cartons ne contiennent pas de liquide de mélange.				
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Liquide de mélange BegoSol® HE	1 litre	bouteille	1	51095
Liquide de mélange BegoSol® HE	5 litres	bidon	1	51096
cylindre en silicone	1	jeu	1	54877
*BegoSol® HE est sensible au gel				

DIN EN ISO 15912

VarseoWax CAD/Cast

Résine spéciale pour l'impression 3D d'armatures CAD/Cast® avec l'imprimante Varseo BEGO

- VarseoWax CAD/Cast est entièrement calcinable, apportant les conditions optimales pour obtenir des prothèses adjointes lisses, précises et exemptes de porosité
- Le taux d'expansion de la résine, spécialement adapté au revêtement VarseoVest P, permet un préchauffage à enfournement rapide (Shock Heat) et donc un gain de temps précieux lors du processus de chauffe
- L'excellente stabilité dimensionnelle des pièces conçues sur traceur empêche toute déformation lors de la mise en revêtement, donnant aux objets coulés une précision d'ajustage particulièrement élevée
- La résine imprimée offre une très bonne adhérence initiale qui permet de supprimer la phase de photopolymérisation si le traitement ultérieur est effectué immédiatement, ce qui amène une économie de temps unique
- En tant que composant intégral du système d'impression 3D Varseo, la résine VarseoWax CAD/Cast garantit une grande sécurité des process : les paramètres d'impression et de traitement spécifiquement étudiés pour la résine assurent un parfait déroulement de la fabrication et des résultats toujours reproductibles

Caractéristiques du produit

Conditionnement

Couleur	jaune opaque			
	Contenu	**Unité**	**Quantité**	**REF**
• VarseoWax CAD/Cast	1,0 kg	bouteille	1	41000
• VarseoWax CAD/Cast	0,5 kg	bouteille	1	41020

VarseoWax Tray

Résine spéciale pour l'impression 3D de porte-empreintes individuels avec l'imprimante Varseo BEGO

- VarseoWax Tray résiste à l'eau et aux solvants
- Les objets imprimés peuvent être utilisés sans restriction pour tous les matériaux d'empreinte
- La résistance à la déformation et la solidité élevées permettent une prise d'empreinte précise et parfaitement stable sur le patient
- Grâce à la modélisation par CAO, les trous de rétention dans le porte-empreinte peuvent être fabriqués facilement en une seule opération, ce qui évite des forages supplémentaires
- La fabrication assistée par ordinateur réalise des bords d'un arrondi régulier, rendant inutile la rectification par meulage des zones marginales
- Les surfaces lisses des objets imprimés constituent la base d'une excellente précision d'ajustage
- Des paramètres adaptés et testés spécialement pour la résine VarseoWax Tray garantissent une fabrication rapide et économique des porte-empreintes
- Le marquage CE confirme le respect des normes de qualité pour tous les lots et la biocompatibilité supérieure est attestée par un institut indépendant
- VarseoWax Tray répond à toutes les conditions requises pour un dispositif médical de classe 1 selon la norme DIN EN ISO 10993-1, et satisfait ainsi à toutes les garanties de sécurité que cela implique pour le patient

Caractéristiques du produit

Conditionnement

Couleur	bleu opaque			
	Contenu	**Unité**	**Quantité**	**REF**
• VarseoWax Tray	1,0 kg	bouteille	1	41013
• VarseoWax Tray	0,5 Kg	bouteille	1	41033

VarseoWax Surgical Guide

Résine spéciale pour l'impression 3D de guides chirurgicaux avec l'imprimante Varseo BEGO

- L'excellente coulabilité obtenue lors de l'impression garantit une précision d'ajustage et une fidélité géométrique élevées, qualités essentielles aux guides de forage pour ne pas porter atteinte aux caractéristiques anatomiques
- Les paramètres d'impression 3D spécialement adaptés aux guides chirurgicaux permettent d'atteindre une grande exactitude des formes au niveau des gaines de forage et, par conséquent, des trous de perçage précis et un ajustage optimal lors de l'insertion en bouche
- VarseoWax Surgical Guide est une résine d'une grande résistance chimique ; les objets imprimés se laissent nettoyer et désinfecter de manière simple et pratique
- L'extrême rapidité de fabrication et la faible consommation de matériau accroissent considérablement la productivité au laboratoire
- Le système Varseo est compatible avec les systèmes courants de planification implantaire avec fichiers STL, ce qui facilite le transfert des données et la production des guides chirurgicaux
- VarseoWax Surgical Guide répond à toutes les conditions requises pour un dispositif médical de classe 1 selon la norme DIN EN ISO 10993-1, et satisfait ainsi à toutes les garanties de sécurité exigées pour le patient
- Biocompatilbilité élevée préservant la sécurité du praticien et du patient

Caractéristiques du produit

Conditionnement

Couleur	bleu transparent			
	Contenu	**Unité**	**Quantité**	**REF**
• VarseoWax Surgical Guide	1,0 kg	bouteille	1	41012
• VarseoWax Surgical Guide	0,5 kg	bouteille	1	41032

VarseoWax Splint

Résine spéciale pour l'impression 3D de gouttières avec l'imprimante Varseo BEGO

- Les excellentes propriétés de coulabilité de la résine confèrent aux objets imprimés une surface compacte et une haute résistance aux chocs pour une stabilité garantie et une longue durée de vie en bouche
- Les surfaces imprimées lisses permettent un ajustage parfait avec un minimum de retouches
- Les paramètres d'impression 3D spécifiquement étudiés pour les gouttières assurent une fabrication rapide et économique au laboratoire
- L'excellente stabilité dimensionnelle simplifie les travaux de finition des éléments imprimés, sans qu'ils ne subissent de déformation
- La grande transparence de VarseoWax Splint est équivalente à celle de gouttières thermoformées et optimise la précision d'ajustage
- Le marquage CE atteste le respect des normes de qualité pour tous les lots et la biocompatibilité élevée, tout en garantissant un contrôle strict de la sécurité pour chaque patient

Caractéristiques du produit

Conditionnement

Couleur	transparent			
	Contenu	**Unité**	**Quantité**	**REF**
• VarseoWax Splint	1,0 kg	bouteille	1	41011
• VarseoWax Splint	0,5 kg	bouteille	1	41031

Il était une fois l'or

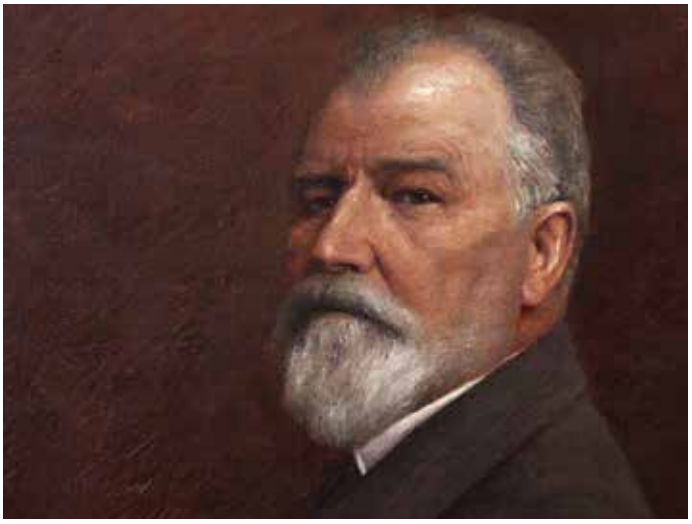
Deux familles, la famille Herbst et la famille Weiss, ont marqué de leur empreinte la société BEGO. La fonderie d'or d'autrefois est aujourd'hui une entreprise de taille moyenne du secteur dentaire présente dans le monde entier, avec des filiales et des agences sur les principaux marchés d'exportation, tels que les États-Unis, le Canada, la France, la Chine et l'Australie.

Fondée en 1890, la Bremer Goldschlägerei, alors simple entreprise artisanale, fut le point de départ de la société BEGO. L'or était à l'époque le matériau dentaire de prédilection.
Aujourd'hui encore, ce métal précieux occupe une place importante dans la vaste gamme des produits BEGO. Des alliages précieux tels que Bio PontoStar® XL ou InLloyd® 100 sont très demandés et reconnus sur le marché.
Il ne fait aucun doute que l'or restera toujours un matériau de prestige. Cependant, BEGO propose une gamme étendue de matériaux pour lesquels son expertise est indéniable aussi.
Parallèlement aux alliages à haute teneur en or, BEGO fournit ainsi aux prothésistes dentaires de nombreux alliages non précieux tels que Wirobond®, Wiron®, WIRONIUM® et Wironit®. Ces alliages sont parfaitement adaptés aux revêtements et aux différents matériels BEGO afin de garantir une adéquation optimale de tous les produits au quotidien du laboratoire.

Notre compétence en prothèse dentaire s'appuie sur plus d'un siècle d'expérience. La division dentaire de BEGO fournit aujourd'hui de nombreux produits de grande qualité, conçus spécifiquement pour les besoins des prothésistes. Notre large gamme de produits et services est le fruit d'un savoir-faire issu de la créativité très poussée du département de la recherche et du développement au sein d'une entreprise où les idées et visions deviennent réalité. Nos partenaires commerciaux dans le monde entier sont ainsi assurés de disposer à tout moment avec BEGO Dental d'une gamme de produits innovants de qualité supérieure et ultraperformants.

Parallèlement à l'excellence de nos matériaux, les laboratoires dentaires apprécient la fiabilité et la haute technologie de nos nombreux appareils dédiés à la fabrication des prothèses. L'ensemble forme un système polyvalent et efficace, aussi bien pour la prothèse adjointe que conjointe.

La confiance est d'or.



Le chirurgien-dentiste Dr. h.c. Wilhelm Herbst posa la première pierre de notre société en ayant l'idée d'utiliser pour les obturations de l'or dentaire adhésif en lieu et place de l'or martelé.

ALLIAGES PRÉCIEUX

La vaste gamme de BEGO lui permet de proposer un alliage spécialement adapté à chaque indication.
Tous les types de céramiques et de résines cosmétiques conventionnelles sont compatibles.
Le tableau de nos alliages précieux est disponible sur le site www.bego.com/download-center.

Bio PontoStar® XL

- Alliage à haute teneur en or et en platine pour une mise en œuvre optimale
- Teinte jaune vive pour des restaurations esthétiques de première qualité
- Exempt de cuivre et de palladium – extrêmement résistant à la corrosion
- Oxyde clair pour un revêtement céramique esthétique plus sûr
- Biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Composition en masse -%	
Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · In, Rh, Fe tous < 1	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	4
Densité (poids spéc.) [g/cm³]	18,8
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	14,2
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,4
Température de préchauffage [°C]	850
Température de coulée [°C]	env. 1 270
Intervalle de fusion Liquidus-Solidus [°C]	1 045–1 100
Module d'élasticité [GPa]	100
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa] après cuisson	500
Allongement à la rupture (A_5) [%] après cuisson	7
Dureté Vickers (HV5) après cuisson	215
Le code couleur BEGO	jaune 5
Conditionnement	**REF**
Bio PontoStar® XL	61140
Baguette d'apport pour la soudure au laser Baguette d'apport Bio PontoStar® XL Ø 0,35 mm	61167
Accessoires	
Soudures (sans cadmium) avant la cuisson	PontoStar®-G soudure (1 030 °C)
Soudures (sans cadmium) après la cuisson	BEGO-GOLD soudure I (810 °C)
Flux	Minoxyd

Conforme à la norme ISO 9693-1 pour la céramo-métallique
Conforme à la norme ISO 22674 pour l'utilisation comme alliage pour les couronnes et les bridges

PontoLloyd® G

- Alliage universel extradur à haute teneur en or adapté à toutes les indications
- Teinte jaune pour des restaurations esthétiques de première qualité
- Contient de l'indium pour un recouvrement céramique sûr
- Exempt de cuivre – également adapté aux patients sensibles
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Composition en masse -%	
Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta < 1	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	4
Densité (poids spéc.) [g/cm³]	18,1
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	14,1
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,3
Température de préchauffage [°C]	850
Température de coulée [°C]	env. 1 370
Intervalle de fusion Liquidus-Solidus [°C]	1 100–1 230
Module d'élasticité [GPa]	100
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa] après cuisson	470
Allongement à la rupture (A_5) [%] après cuisson	6
Dureté Vickers (HV5) après cuisson	200
Le code couleur BEGO	jaune 6
Conditionnement	**REF**
PontoLloyd® G	61106
Baguette d'apport pour la soudure au laser Baguette d'apport PontoLloyd®-G Ø 0,35 mm	61166
Accessoires	
Soudures (sans cadmium) avant la cuisson	PontoStar®-G soudure (1 030 °C)
Soudures (sans cadmium) après la cuisson	• BEGO-GOLD soudure I (810 °C) • Pre-flux U Gold soudure (810 °C)
Flux	Minoxyd

Conforme à la norme ISO 9693-1 pour la céramo-métallique
Conforme à la norme ISO 22674 pour l'utilisation comme alliage pour les couronnes et les bridges

BegoCer® G

- Alliage universel extradur à teneur réduite en or pour le recouvrement céramique
- Une large étendue de domaines d'application, des couronnes aux superstructures
- Sans cuivre – idéal pour les patients sensibles
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Composition en masse -%	
Au 51.5 · Pd 38.4 · In 8.7 · Ga 1.3 · Ru	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	4
Densité (poids spéc.)	14,3
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	13,7
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	13,9
Température de préchauffage [°C]	850
Température de coulée [°C]	env. 1 390
Intervalle de fusion Liquidus-Solidus [°C]	1 155–1 310
Module d'élasticité [GPa]	env. 125
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa] après cuisson	550
Allongement à la rupture (A_5) [%] après cuisson	12
Dureté Vickers (HV5) après cuisson	230
Le code couleur BEGO	blanc 8
Conditionnement	**REF**
BegoCer® G	61097
Baguette d'apport pour la soudure au laser Baguette d'apport BegoCer® G Ø 0,35 mm	61164
Accessoires	
Soudures (sans cadmium) avant la cuisson	BegoStar® soudure (1 125 °C)
Soudures (sans cadmium) après la cuisson	BEGO-GOLD soudure I (810 °C)
Flux	Minoxyd

Conforme à la norme ISO 9693-1 pour la céramo-métallique
Conforme à la norme ISO 22674 pour l'utilisation comme alliage pour les couronnes et les bridges

BegoPal® 300

- Large étendue de domaines d'application, des couronnes aux superstructures
- Exempt de cuivre – idéal pour les patients sensibles
- Oxyde clair – pour une teinte plus sûre de la céramique
- Alliage en or et en argent – propriétés optimales pour la fusion, la coulée et la soudure
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Composition en masse -%	
Au 6,0 · Pd 75,4 · Ag 6,2 · In 6,3 · Ga 6,0 · Ru < 1	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	4
Densité (poids spéc.) [g/cm³]	11,0
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	13,8
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,0
Température de préchauffage [°C]	850
Température de coulée [°C]	env. 1 390
Intervalle de fusion Liquidus-Solidus [°C]	1 175–1 320
Module d'élasticité [GPa]	135
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa] après cuisson	520
Allongement à la rupture (A_5) [%] après cuisson	28
Dureté Vickers (HV5) après cuisson	240
Le code couleur BEGO	blanc 8
Conditionnement	**REF**
BegoPal® 300	61105
Baguette d'apport pour la soudure au laser BegoPal®-300-Draht Ø 0,4 mm	61165
Accessoires	
Soudures (sans cadmium) avant la cuisson	BegoStar® soudure (1 125 °C)
Soudures (sans cadmium) après la cuisson	• BEGO-Gold soudure I (810°C) • Pre-flux U Goldlot (810 °C)
Flux	Minoxyd

Conforme à la norme ISO 9693-1 pour la céramo-métallique
Conforme à la norme ISO 22674 pour l'utilisation comme alliage pour les couronnes et les bridges

ECO d'OR

- Alliage universel extradur à teneur réduite en or – adapté à toutes les applications
- Utilisation également possible avec les masses LFC – cohésion élevée, même après plusieurs cuissons de la céramique
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Composition en masse -%	
Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn, Ta tous < 1	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	4
Densité (poids spéc.) [g/cm³]	13,1
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	17,0
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	17,4
Température de préchauffage [°C]	700
Température de coulée [°C]	env. 1 200
Intervalle de fusion Liquidus-Solidus [°C]	975–1 030
Module d'élasticité [GPa]	114
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa] après cuisson	500
Allongement à la rupture (A_5) [%] après cuisson	7
Dureté Vickers (HV5) après cuisson	215
Le code couleur BEGO	jaune 6
Conditionnement	**REF**
ECO d'Or	61112
Baguette d'apport pour la soudure au laser Baguette d'apport ECO d'Or Ø 0,35 mm	61170
Accessoires	
Soudures (sans cadmium) avant la cuisson	• BEGO-LFC soudure I (930 °C) • Bio PlatinLloyd® soudure (870 °C)
Soudures (sans cadmium) après la cuisson	Bio PlatinLloyd® soudure (710 °C)
Flux	Minoxyd

Conforme à la norme ISO 9693-1 pour la céramo-métallique
Conforme à la norme ISO 22674 pour l'utilisation comme alliage pour les couronnes et les bridges

BegoPal® S

- Utilisation possible avec des résines et des céramiques conventionnelles
- Sans cuivre – idéal pour les patients sensibles
- Oxyde clair – pour une teinte plus sûre de la céramique
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Composition en masse -%	
Pd 57,5 · Ag 31,5 · Sn 9,0 · In 1,9 · Ru < 1	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	4
Densité (poids spéc.) [g/cm³]	11,1
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	14,4
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,6
Température de préchauffage [°C]	850
Température de coulée [°C]	env. 1 400
Intervalle de fusion Liquidus-Solidus [°C]	1 210–1 290
Module d'élasticité [GPa]	118
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa] après cuisson	480
Allongement à la rupture (A_5) [%] après cuisson	7
Dureté Vickers (HV5) après cuisson	220
Le code couleur BEGO	blanc 8
Conditionnement	**REF**
BegoPal® S	61086
Baguette d'apport pour la soudure au laser Baguette d'apport BegoPal® 300 Ø 0,35 mm	61165
Accessoires	
Soudures (sans cadmium) avant la cuisson	BegoStar® soudure (1 125 °C)
Soudures (sans cadmium) après la cuisson	BEGO-Gold soudure I (810 °C)
Flux	Minoxyd

Conforme à la norme ISO 9693-1 pour la céramo-métallique
Conforme à la norme ISO 22674 pour l'utilisation comme alliage pour les couronnes et les bridges

BEGO Gold

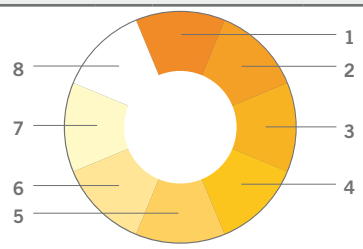
Alliage	Certificat de biocompatibilité	Normes ISO	REF	Type selon ISO 22674	N° du code couleur BEGO	Composition en masse % : (x = < 1 %)								Autres éléments (< 1 %)	Densité [g/cm³]	Dureté Vickers (HV 5)		
						Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In			tendre	apr. coulée/ cuisson	traité
Alliages pour céramiques conventionnelles																		
Bio PontoStar® XL	✓	9693-1 + 22674	61140	4	5	86,0	11,5	–	–	–	–	1,6	x	Rh · Fe	18,8	155	215	220
Bio PontoStar®	✓	9693-1 + 22674	61104	4	5	87,0	10,6	–	–	–	–	1,5	x	Rh · Min · Ta	18,8	160	225	235
PontoStar® G	✓	9693-1 + 22674	61046	4	4	85,6	11,4	–	–	–	–	–	2,3	Rh · Fe	18,0	130	175	190
PontoStar® H		9693-1 + 22674	61030	4	7	77,6	18,8	–	x	–	–	2,2	–	Ir · Fe	18,5	150	220	220
PontoLloyd® G	✓	9693-1 + 22674	61106	4	6	84,1	8,3	4,8	–	–	–	–	2,7	Ta	18,1	190	200	210
PontoLloyd® P	✓	9693-1 + 22674	61087	4	8	77,5	9,9	8,9	1,0	x	x	–	1,4	Ir · Fe	17,9	175	205	210
PontoLloyd® L		9693-1 + 22674	61100	4	8	75,0	–	17,9	3,0	–	1,5	–	2,5	Re	16,3	150	205	220
BegoCer® G	✓	9693-1 + 22674	61097	4	8	51,5	–	38,4	–	–	–	–	8,7	Ru · Ga 1,3	14,3	190	220	230
BegoStar®	✓	9693-1 + 22674	61080	4	8	54,0	–	26,5	15,5	–	2,4	–	1,4	Ru · Re	13,8	205	225	230
BegoStar® ECO	✓	9693-1 + 22674	61121	4	8	15,0	–	51,9	23,0	–	4,0	–	6,0	Ru	11,2	205	215	–
BegoPal® 300	✓	9693-1 + 22674	61105	4	8	6,0	–	75,4	6,2	–	–	–	6,3	Ru · Ga 6,0	11,0	220	240	260
BegoPal® S	✓	9693-1 + 22674	61086	4	8	–	–	57,5	31,5	–	9,0	–	1,9	Ru	11,1	210	220	230
Alliages pour céramiques à haute expansion (masses LFC)																		
Bio PlatinLloyd®	✓	9693-1 + 22674	61125	4	4	75,1	7,8	–	14,8	–	–	1,8	–	Rh · Min · Mg	16,3	165	205	215
Pontonorm (dispon. uniq. en Allemagne)	✓	9693-1 + 22674	61126	4	3	73,8	9,0	–	9,2	4,4	–	2,0	1,5	Ir	16,7	150	200	230
PontoRex® G	✓	9693-1 + 22674	61016	4	4	70,0	9,4	–	13,2	3,0	–	2,0	1,9	Ir · Rh	16,2	155	200	220
PlatinLloyd® KF	✓	9693-1 + 22674	61025	4	4	72,8	2,0	5,7	16,1	–	–	3,0	–	Min · Rh	15,6	155	250	255
BegoLloyd® LFC	✓	9693-1 + 22674	61116	4	5	62,8	3,0	5,7	25,0	–	–	2,2	1,2	Ru	14,6	150	225	225
AuroLloyd® KF	✓	9693-1 + 22674	61052	4	6	55,0	–	10,0	29,2	–	1,0	1,2	3,5	Ru	13,9	150	200	220
ECO d'OR	✓	9693-1 + 22674	61112	4	6	38,1	–	13,0	40,5	–	–	–	8,0	Min · Ta	13,1	–	215	220
BegoStar® LFC	✓	9693-1 + 22674	61107	4	8	x	–	35,0	58,9	–	1,0	4,0	–	Zr · Ru	10,8	175	200	–
Alliages pour couronnes et bridges (incrustation résine uniquement)																		
InLloyd® 100	✓	22674	61120	2	2	78,1	3,9	–	15,5	–	–	2,4	–	Ir	16,5	120	150	150
PlatinLloyd® 100	✓	22674	61020	4	3	72,0	3,5	–	13,7	9,8	–	x	–	Ir	15,5	155	220	225
PlatinLloyd® M		22674	61009	4	4	70,0	5,0	1,0	11,7	10,0	–	1,9	x	Re	15,7	190	270	285
BegoLloyd® M		22674	61036	4	4	65,0	x	3,1	19,1	10,0	–	2,0	x	Ir	14,7	155	235	240
AuroLloyd® M		22674	61054	4	5	54,0	1,0	5,0	29,0	8,0	–	1,0	1,9	Ir	13,5	190	250	270
Midigold		22674	61082	4	5	49,5	–	3,4	35,0	10,0	–	–	2,0	Ru	13,0	120	235	245

Types selon ISO 22674
Type 2 : destiné aux prothèses de dents unitaires fixes, par ex. couronnes ou inlays pour lesquels le nombre de surfaces n'est pas limité.
Type 3 : destiné aux prothèses fixes à plusieurs éléments, par ex. bridges, couronnes télescopes et coniques.
Type 4 : destiné aux appareils de section mince soumis a des forces très importantes, par ex. prothèses partielles amovibles, crochets, couronnes minces à recouvrement céramique, bridges de longue portée ou bridges de petite section, barres, attachements, et superstructures soutenues par des implants.

Les alliages et les soudures BEGO GOLD sont des dispositifs médicaux conformément à la directive 93/42 CEE. Selon les règles applicables définies par l'annexe IX, ces dispositifs appartiennent à la classe IIa.

Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]			Allongement à la rupture (A_5) [%]			Module d'élasticité [GPa]	Intervalle de fusion [°C]	Température de coulée env. [°C]	Temp. de préchauffage [°C]	CET 25-500 °C (20-600 °C) [10^{-6} K^{-1}]	Cuisson d'oxydation			Soudure au laser/Matériau d'apport homogène disponible	Soudures ● Avant la cuisson ■ Après la cuisson
tendre	apr. coulée/ cuisson	traité	tendre	apr. coulée/ cuisson	traité						°C	Min	sous vide		
330	500	510	18	7	6	100	1 045-1 100	1 270	850	14,2 (14,4)	900	5	✓	✓	● Soudure PontoStar® G 1 030 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
380	550	560	11	8	6	100	1 040-1 150	1 270	850	14,2 (14,4)	950	10	–	✓	● Soudure PontoStar® G 1 030 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
225	430	460	13	9	8	92	1 055-1 140	1 320	850	14,4 (14,6)	950	1	–	✓	● Soudure PontoStar® G 1 030 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
380	520	520	10	6	6	115	1 080-1 180	1 320	850	13,8 (14,0)	950	10	–	Fil PontoStar® G	● Soudure PontoStar® G 1 030 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
430	470	495	10	6	3	100	1 100-1 230	1 370	850	14,1 (14,3)	960	10	–	✓	● Soudure PontoStar® G 1 030 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
470	490	500	7	5	4	110	1 145-1 215	1 380	850	13,8 (14,0)	960	10	–	✓	● Soudure PontoLloyd® 1 120 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
350	530	560	26	8	6	110	1 150-1 240	1 430	850	14,1 (14,3)	960	10	–	✓	● Soudure PontoLloyd® 1 120 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
475	520	550	19	16	12	125	1 155-1 310	1 450	850	13,7 (13,9)	960	2-3	–	✓	● Soudure BegoStar® 1 125 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
460	510	530	21	15	13	113	1 230-1 280	1 420	850	14,0 (14,2)	960	10	–	Fil BegoCer® G	● Soudure BegoStar® 1 125 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
360	440	–	35	22	–	135	1 250-1 310	1 430	850	14,2 (14,5)	960	2-3	–	✓	● Soudure BegoStar® 1 125 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
450	520	540	30	28	25	135	1 175-1 320	1 390	850	13,8 (14,0)	960	2-3	–	✓	● Soudure BegoStar® 1 125 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
400	480	520	10	7	6	118	1 210-1 290	1 400	850	14,4 (14,6)	960	10	–	Fil BegoPal® 300	● Soudure BegoStar® 1 125 °C ■ Soudure BEGO-Gold I 810 °C
330	490	520	10	6	5	120	990-1 065	1 250	700	16,0 (16,2)	780	10	–	✓	● Soudure BEGO-LFC I 930 °C ● Soudure BioPlatinLloyd® 870 °C ■ Soudure BioPlatinLloyd® 710 °C
–	480	500	–	12	6	105	900-990	1 150	700	16,5 (16,8)	780	5	✓	✓	● Soudure PontoRex® 880 °C ■ Soudure PontoRex® 710 °C
310	440	450	16	11	9	100	910-995	1 150	700	16,1 (16,3)	800	10	–	✓	● Soudure PontoRex® 880 °C ■ Soudure PontoRex® 710 °C
330	580	600	18	6	4	120	980-1070	1 200	750	16,2 (16,4)	800	10	–	✓	● Soudure BEGO-LFC I 930 °C ● Soudure PontoRex® 880°C ■ Soudure PontoRex® 710 °C
330	575	575	23	13	6	105	985-1 060	1 250	700	16,4 (16,9)	800	5	✓	Fil PlatinLloyd® M	● Soudure BEGO-LFC I 930 °C ● Soudure BioPlatinLloyd® 870 °C ■ Soudure BioPlatinLloyd® 710 °C
315	480	520	18	7	6	106	950-1 060	1 230	700	17,1 (17,3)	800	10	–	✓	● Soudure PontoRex® 880 °C ■ Soudure PontoRex® 710 °C
–	500	565	–	7	8	114	975-1 030	1 200	700	17,0 (17,4)	800	5	–	✓	● Soudure BEGO-LFC I 930 °C ● Soudure BioPlatinLloyd® 870 °C ■ Soudure BioPlatinLloyd® 710 °C
–	400	–	–	12	–	113	1 080-1 150	1 300	700	16,6 (16,8)	780	10	–	Fil ECO d'OR	● Soudure BEGO-LFC I 930 °C ● Soudure PontoRex® 880 °C ■ Soudure PontoRex® 710 °C
200	245	245	26	12	12	90	935-1 005	1 200	700	–	–	–	–	✓	Soudure BEGO-Gold I 810 °C Soudure BEGO-Gold II 765 °C Soudure Pre-flux U Gold 810 °C
340	500	510	40	15	14	95	900-940	1 050	700	–	–	–	–	✓	Soudure BEGO-Gold I 810 °C Soudure BEGO-Gold II 765 °C Soudure Pre-flux U Gold 810 °C
440	650	690	25	11	8	98	880-940	1 020	700	–	–	–	–	✓	Soudure BEGO-Gold I 810 °C Soudure BEGO-Gold II 765 °C Soudure Pre-flux U Gold 810 °C
350	560	570	50	23	21	102	860-940	1 050	700	–	–	–	–	Fil PlatinLloyd® M	Soudure BEGO-Gold I 810 °C Soudure BEGO-Gold II 765 °C Soudure Pre-flux U Gold 810 °C
350	455	460	12	6	4	107	860-920	1 100	700	–	–	–	–	Fil PlatinLloyd® M	Soudure BEGO-Gold I 810 °C Soudure BEGO-Gold II 765 °C Soudure Pre-flux U Gold 810 °C
225	620	650	15	5	3	93	830-920	1 030	700	–	–	–	–	Fil ECO d'OR	Soudure BEGO-Gold I 810 °C Soudure BEGO-Gold II 765 °C Soudure Pre-flux U Gold 810 °C

Les données fournissent des valeurs indicatives. Sous réserve de modification.



Le code couleur BEGO GOLD
Les champs de couleur associés aux chiffres indiqués dans les caractéristiques de l'alliage correspondent approximativement à l'intensité des teintes des alliages.

PRÉPARATION DU TRAVAIL

Des matériaux et des procédés fiables et efficaces dès la préparation du travail constituent la base de toute fabrication précise et réussie de prothèses dentaires.

Soufflette à air

- La soufflette à air est en caoutchouc dur et son efficacité n'est plus à démontrer pour le refroidissement et le soufflage des modèles

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Unité	Quantité	REF
Soufflette à air	pièce	1	21700

Set de jauges Ney

- Les instruments de mesure sont utilisés dans la technique de coulée pour l'analyse du modèle, la mesure des contre-dépouilles et le tracé de la ligne guide

Caractéristiques du produit

Ensemble livré	Unité	Quantité	REF
Set d'instruments,mandrin Ø 3 mm ; comprenant instruments de mesure des contre-dépouilles :			22160
1 0,25 mm	pièce	1	22145
2 0,50 mm	pièce	1	22146
3 0,75 mm	pièce	1	22147
4 Sonde	pièce	1	22148
5 Grattoir à cire	pièce	1	22149
6 Porte-mine	pièce	1	22163
Mine graphite	boîte	1	22150

Moules pour socles de modèle

- Sans meulage, vous obtenez des socles propres et lisses
- Ils sont disponibles en deux tailles pour maxillaires supérieur et inférieur

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Dimensions l x h x p (mm)	Unité	Quantité	REF
U1, petits	5 pièces	80 x 15 x 57	set	1	52641
U2, grands	5 pièces	90 x 15 x 66	set	1	52642
O1, petits	5 pièces	80 x 15 x 57	set	1	52661
O2, grands	5 pièces	88 x 15 x 64	set	1	52671
assortiment (U1, U2, O1, O2 : 1 de chaque)	4 pièces	cf. ci-dessus	boîte	1	52630

Plâtre super dur BegoStone plus

- Plâtre super dur haute qualité de type 4, éprouvé depuis des années pour la réalisation de modèles pour couronnes, bridges, inlays, prothèse adjointe métallique et CAD/CAM
- Précision de reproduction maximum pour tous les matériaux d'empreinte courants pour une flexibilité exceptionnelle lors de l'application
- Le comportement thixotrope de BegoStone permet une mise en forme immédiate
- Même soumis à de légères vibrations, BegoStone plus présente d'excellentes qualités de coulabilité, permettant ainsi de remplir facilement toutes les parties de l'empreinte tout en évitant la formation de bulles
- La plage de manipulation d'environ 5 minutes permet de travailler calmement
- La teinte ivoire 35 garantit un scannage net et permet de bien distinguer tous les détails et toutes les limites de préparation
- Des surfaces de modèle très lisses, une grande résistance à l'abrasion et des valeurs d'expansion linéaire idéales (0,09 %) assurent les conditions de travail indispensables à des prothèses de précision
- Une très haute résistance à la flexion par traction est l'assurance anti-fracture optimale des dents et des dies
- Grâce à une qualité contrôlée sur chaque lot, BegoStone plus permet d'obtenir des résultats précis parfaitement reproductibles

Caractéristiques du produit

Les données physiques

Teinte	ivoire
Durée de décantation	15 secondes
Plage de manipulation à 20 °C	env. 5 minutes
Temps de solidification (Test Vicat)	env. 10 minutes
Résistance à la compression au bout d'1 h [MPa]	60
Résistance à la traction par flexion (DIN) [MPa] au bout de 24 heures	12
Expansion de prise [%]	0,09
Temps de durcissement	env. 30 minutes
Dureté au bout d'une heure [MPa]	env. 220

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
BegoStone plus	5 kg	seau	1	54812
BegoStone plus	12 kg	seau	1	54811

Scannage possible !

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

DIN EN ISO 6873

Isolant pour résines Iso 8

- Iso 8 isole de manière sûre les plâtres des résines, permettant une séparation propre et simple

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Iso 8	1 litre	bouteille	1	52700

DUPLICATION ET DURCISSEMENT

Le duplicata est un élément décisif pour obtenir une qualité d'ajustage irréprochable.
BEGO propose ici un système qui a fait ses preuves dans la pratique : des gélatines et des silicones de haute précision, des cuvettes de duplication fiables et des appareils parfaitement adaptés à leur mise en œuvre.

Gelovit 200

Solidité et fiabilité pour des résultats de duplication de qualité constante

- Le moteur sans balais programmable présente une plus grande fiabilité que les moteurs traditionnels, avec une durée de vie inégalée à ce jour
- La programmation intelligente participe à la fiabilité et à la longévité exceptionnelles de l'appareil
- Un concept de préparation innovant grâce au contrôle de la température empêche efficacement la formation de grumeaux dans le gel, ce qui garantit une fluidité rapide et sans surchauffe
- La stratégie de chauffe est spécialement conçue pour éviter toute obstruction des buses et assurer une homogénéité constante du gel
- Un troisième palier de température permet de diminuer la contraction thermique du gel et assure un ajustage final optimal
- Il est possible de pré-programmer à quel moment la gélatine doit être prête pour faciliter le déroulement du travail
- Le nombre de cycles de fonte peut être défini individuellement. Cela permet de garantir une qualité constante des résultats de duplication
- L'affichage clair et précis de tous les paramètres assure un accès rapide et aisé à l'ensemble des fonctionnalités

Caractéristiques du produit				
Données techniques				
Hauteur	565 mm			
Largeur	310 mm			
Profondeur	355 mm			
Tension nominale	230 VAC, 50/60 Hz			
Tensions spéciales sur demande	100–240 VAC, 50/60 Hz			
Puissance à la tension nominale de 230 V	900 VA			
Contenance	3–6 kg			
Poids	21 kg			
Conditionnement		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Gelovit 200, 230 VAC, 50/60 Hz		pièce	1	26330
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Gélatine de duplication WiroGel® M pour plâtre, revêtement et la technique des résines coulées	6 kg	seau	1	54351
Gélatine de duplication Castogel® pour revêtement et la technique des résines coulées	6 kg	seau	1	52052
Gélatine de duplication Wirodouble® pour revêtements	6 kg	seau	1	52050
Cuvette Kombi, acrylique		pièce	1	52090

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Article complémentaire :
Gélatines adaptées pages suivantes !

Gélatines de duplication

WiroGel® M

Gélatine de duplication écologique à base d'agar-agar pour la réalisation de modèles en revêtement, en plâtre et pour la coulée de résines

- Emploi universel : pour tous les revêtements à liant phosphate et plâtres de type 4 ainsi que pour la technique des résines coulées
- Les états de surface parfaitement lisses sécurisent la mise en œuvre et donnent des résultats dont la précision répond aux plus hautes exigences
- 15 cycles de fonte garantissent un très bon rapport qualité/prix. La gélatine est adaptée à la fonte au micro-ondes sans perte de qualité ni de précision
- Un duplicata en WiroGel® M est plus de cinq fois moins coûteux qu'un duplicata en silicone, en prenant en compte les frais engendrés par un appareil de duplication
- Teinte optimisée pour un contraste parfait et un maximum de sécurité du travail

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
WiroGel® M	6 kg	seau	1	54351
WiroGel® M	10 kg	seau	1	54354
Accessoires		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Cuvette de duplication Kombi		pièce	1	52090

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Articles complémentaires

Wirovest® ou WiroFast

Wirovest® ou WiroFast
Des composants parfaitement harmonisés garantissent une manipulation aisée et une sécurité élevée (revêtements pour prothèse adjointe, pages 40 et 42)

WiroGel® C

Gélatine de duplication naturelle réversible à base d'agar-agar pour la réalisation de modèles en revêtement ou en plâtre et pour la coulée de résines

- Emploi universel : pour tous les revêtements à liant phosphate et plâtres de type 4 ainsi que pour de nombreuses applications en technique de résines coulées
- Temps de durcissement écourtés grâce à un refroidissement au réfrigérateur ou dans un bain d'eau froide
- Très grande précision et états de surface particulièrement lisses assurant une grande sécurité d'application pour des résultats de qualité très élevée
- Gélatine naturelle pour une fiabilité optimale, notamment avec les plâtres blancs ou clairs
- Jusqu'à 12 cycles de fonte assurent un très bon rapport qualité/prix, sans compromis au niveau qualité et précision
- Fonte de Wirogel® C possible au micro-ondes
- Naturellement biodégradable

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
WiroGel® C	6 kg	seau	1	54870
WiroGel® C	10 kg	seau	1	54871
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Cuvette de duplication Kombi		set	1	52090

Castogel® et Castogel® mint

Gélatines de duplication spéciales réversibles

- Gélatines de duplication spéciales, pour des travaux de qualité en prothèse adjointe métallique, travaux combinés, et pour la technique des résines coulées
- Grande satisfaction de l'utilisateur grâce à la précision élevée de la duplication dans les moindres détails et à la résistance du gel au déchirement du fait de son élasticité exceptionnelle. Cela vous offre la sécurité et la précision nécessaires lors de la réalisation de vos travaux
- Castogel® mint avec une fraîcheur parfumée
- Réutilisables de nombreuses fois, donc économiques
- Entièrement biodégradables, donc écologiques

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Castogel®	6 kg	seau	1	52052
Castogel® mint	10 kg	seau	1	52049

Gélatine de duplication réversible Wirodouble®

- Gélatine de duplication éprouvée pour des modèles en revêtement à liant phosphate ou silicate
- La gélatine peut être réutilisée souvent grâce aux standards de qualité élevés garantissant une utilisation à la fois fiable et économique

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Wirodouble®	6 kg	seau	1	52050

Cuvette de duplication Kombi

Cuvette de duplication Kombi en plastique

- La faible conductibilité thermique garantit un refroidissement sans contrainte du matériau de duplication
- Deux cales logées dans le couvercle évitent toute rotation et sécurisent la remise en place
- Les cuvettes de duplication Kombi sont parfaitement adaptées à nos anneaux de cylindre

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Unité	Quantité	REF
Cuvette de duplication Kombi à couvercle sécurisé, socle de base et 2 socles pour forme (2 tailles)	pièce	1	52090

Wirosil® Silicone de duplication

- Wirosil® est un silicone par addition à deux composants dont la grande stabilité dimensionnelle permet de reproduire les maîtres-modèles avec une extrême précision
- Avec cuvette économique et insert de stabilisation, il garantit un travail facile et sûr, tout en consommant très peu de matériau
- Idéal pour le moulage des surfaces fraisées en présence de travaux combinés. Rapport de mélange 1:1

Caractéristiques du produit

Les données physiques

• Plage de manipulation	env. 5 minutes
• Temps de prise (22 °C)	30–40 minutes
• Temps de mélange	30 s
• Dureté Shore-A (1 heure)	17
• Reprise élastique après déformation	99,7 %
• Contraction (DIN 14356)	0,03 %

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Assortiment de base = 1 bouteille de chaque Wirosil® 1+2 en 1 kg, 1 gobelet de mesure et de malaxage, 1 spatule, 1 petite cuvette de duplication, 1 grande cuvette de duplication, 1 vaporisateur Aurofilm, 1 vaporisateur Durofluid, 1 mode d'emploi		pièce	1	52000
Boîte Wirosil® 1 + 2 (1 de chaque)	2 x 1 kg	bouteille	1	52001
Carton Wirosil® 1 + 2 (1 de chaque)	2 x 10 kg	bidon	1	51995

Wirosil®plus Silicone de duplication

- Excellente stabilité dimensionnelle pour une précision extrême des duplicata
- Silicone 1/1 pour mise en œuvre manuelle et pour emploi en appareil de dosage
- Son temps de prise de 10 min seulement le rend particulièrement idéal pour tous les travaux prothétiques nécessitant une exécution rapide sans perte de précision
- Consistance très fluide et reprise élastique optimale pour le moulage parfait de surfaces fraisées en cas de travaux combinés

Caractéristiques du produit

Les données physiques

• Plage de manipulation	3 min 30 s
• Temps de prise (22 °C)	10–12 minutes
• Temps de mélange	30 s
• Dureté Shore-A (1 heure)	20
• Reprise élastique après déformation	99,8 %
• Contraction (DIN 14356)	0,01 %

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
• Wirosil® plus	2 x 1 kg	bouteille	1 de chaque	54854

Accessoires

	Contenu	Unité	Quantité	REF
Set de mélange Wirosil®		set	1	52004
Mouillant Aurofilm (vaporisateur)	100 ml	pièce	1	52019
Spray à modèles Durofluid (vaporisateur)	100 ml	pièce	1	52008

Article complémentaire

Wiroplus® S ou Wirofine.
Des matériaux parfaitement coordonnés les uns aux autres garantissent une manipulation aisée, une fiabilité optimale et des résultats d'une qualité incomparable (pages 43 et 39)

Système de cuvettes de duplication Wirosil®

- Reproduction précise, économie de matériau, stabilité dimensionnelle et facilité de manipulation sont les principales caractéristiques du système de cuvettes de duplication Wirosil®
- Il se compose des éléments suivants :
  - le socle qui reçoit le modèle
  - la garniture parfaitement adaptée à des modèles maxillaires supérieur et inférieur
  - l'insert de stabilisation important pour la précision après retrait du maître-modèle
  - trois inserts palatins interchangeables pour une meilleure précision du moulage. Leur flexibilité au montage fait économiser beaucoup de silicone

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Unité	Quantité	REF
Système de cuvettes de duplication Wirosil® y compris insert de stabilisation avec 3 inserts palatins			
petit modèle	set	1	52072
grand modèle	set	1	52083
Accessoires	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Anneau de stabilisation avec 3 inserts palatins :			
pour petite cuvette de duplication	pièce	1	52079
pour grande cuvette de duplication	pièce	1	52084

Liquide durcisseur écologique Durol E

- Le durcisseur écologique Durol E ne contient pas de solvant et son innocuité biologique est totale. Il ne se dégage que très peu d'odeur au cours du séchage puisqu'il n'y a pas de solvant
- Les impuretés s'éliminent facilement à l'eau
- 25 % d'économie de temps et d'énergie, car une température de séchage de 150 °C est suffisante

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Durol E bain durcisseur, écologique	1 litre	bouteille	1	52148

Liquide durcisseur Durol / Durofluid

- Durcisseur à froid pour les modèles en revêtement
- Durol et Durofluid sont utilisés à froid et pénètrent très bien dans la surface des duplicata lors du durcissement ; cette dernière devient dure et lisse
- Durol : la température de séchage recommandée pour le duplicata est de 250 °C.
- Durofluid : les modèles en revêtement dupliqués en silicone peuvent être séchés pendant 10 minutes env. à une température d'environ 70 °C à 100 °C pour une meilleure adhérence des pièces préformées en cire. On applique ensuite sur les modèles en revêtement une couche fine et régulière de spray à modèles Durofluid.

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Durol bain durcisseur	1 litre	bouteille	1	52111
Spay à modèles Durofluid (1 vaporisateur)	100 ml	pièce	1	52008

MODELAGE

Le modelage d’un prothésiste est sa signature : Une sélection minutieuse de cires vous aide à atteindre le meilleur résultat possible. Des préformes et profilées adaptées garantissent un travail sûr et rapide.

Cire de préparation pour la prothèse adjointe métallique

- La cire de préparation est particulièrement souple. Elle s'adapte parfaitement au maître-modèle, sur lequel elle adhère fermement, évitant ainsi l'utilisation d'une colle de cire supplémentaire
- La stabilité de la forme et des bords de la cire de préparation (point de prise élevé d'environ 70 °C) est exemplaire, ce qui sécurise son utilisation avec la gélatine de duplication (températures de manipulation jusqu'à 55 °C)
- La facilité de retrait du maître-modèle après la duplication vient compléter de manière idéale la mise en œuvre

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Cire de préparation, couleur rouge, dimensions de la plaque 17,5 x 8 cm				
0,5 mm	15 plaques	boîte	1	40036
0,6 mm	15 plaques	boîte	1	40037
0,7 mm	15 plaques	boîte	1	40038

Cire de mise de dépouille adaptée aux exigences particulières de la prothèse adjointe métallique

- Cette cire a été conçue pour le rattrapage des contre-dépouilles, la mise en place d'épaulements à crochets et le modelage aisé des zones critiques du modèle
- Facile à gratter, cette cire est dure et garantit ainsi la stabilité de la forme et la netteté des bords de la reproduction d'épaulements à crochets sur le modèle en revêtement
- Grâce à une température d'ébouillantage d'env. 90 °C, de solidification d'env. 68 °C et de fusion d'env. 80 à 85 °C, la cire assure sécurité et résistance pendant la duplication, même à haute température

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Cire de mise de dépouille, couleur rose	70 g	boîte	1	40032

Cire de coulée lisse

- Son adaptation est simple et sans irrégularités
- Elle adhère fermement au modèle en revêtement et est entièrement calcinable
- Les traits de construction sur le maître-modèle peuvent être reconnus aisément grâce à la très grande transparence de la cire, ce qui permet d'éviter des corrections de modelage et une perte de temps

Caractéristiques du produit

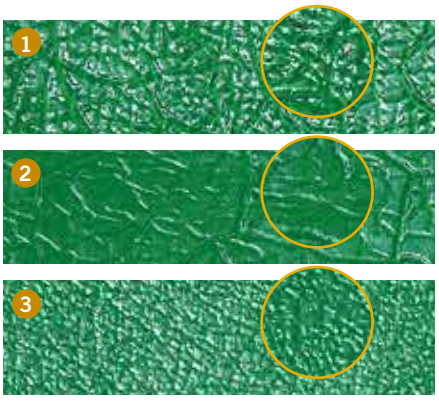
Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Cire de coulée lisse, couleur verte, dimensions de la plaque 17,5 x 8 cm				
0,25 mm	15 plaques	boîte	1	40091
0,3 mm	15 plaques	boîte	1	40092
0,4 mm	15 plaques	boîte	1	40093
0,5 mm	15 plaques	boîte	1	40094
0,6 mm	15 plaques	boîte	1	40095

Cire de coulée granitée

- Cire réputée pour le modelage des plaques bases métalliques supérieures
- Elle s'adapte bien et adhère fermement au modèle en revêtement sans colle de cire supplémentaire
- La cire de coulée granitée existe en trois reliefs différents (grain fin à gros grain) et permet de personnaliser les surfaces
- La texture granitée individuelle de la base facilite l'adhérence de la nourriture et limite le sentiment de corps étranger au niveau de la langue

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité
Cire de coulée granitée, couleur verte, dimensions de la plaque 15 x 7,5 cm	15 plaques	boîte	1
	REF	REF	REF
	1 gros grain	2 grain moyen	3 grain fin
0,35 mm	40160	40192	40210
0,4 mm	40170	40193	40220
0,5 mm	40180	40194	40230
0,6 mm	40190	40195	40240

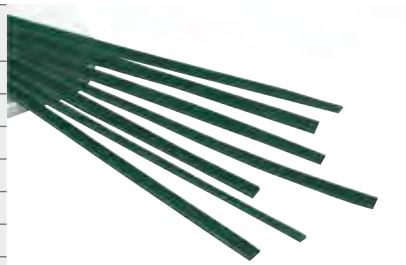


Baguettes profilées en cire

- Les barres en cire simplifient la personnalisation du modelage d'un grand nombre d'indications
- Les baguettes profilées en cire BEGO sont particulièrement malléables. Elles ne se déforment pas et sont simples à fixer sur le modèle en revêtement
- La composition de la cire est d'une grande stabilité interne, garantissant ainsi une sécurité remarquable contre toute déformation et compression accidentelles lors du modelage

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Baguettes profilées en cire, couleur verte, longueur 17 cm				
Fil terminal 0,8 mm	30 g	boîte	1	40261
Fil terminal 1,0 mm	40 g	boîte	1	40263
Tiges de coulée 1,35 mm	50 g	boîte	1	40301
Barre mand. 1,6 x 4,0 mm	75 g	boîte	1	40421
Barre mand. 2,0 x 4,0 mm	85 g	boîte	1	40422
Crochets, crochets continus 1,15 x 1,75 mm	50 g	boîte	1	40441
Barres de coulée max. 2,0 x 4,5 mm (petites bases)	90 g	boîte	1	40462
Barres de coulée max. 2,0 x 6,5 mm	125 g	boîte	1	40461



Tiges de coulée plates parfaitement adaptées à la coulée de bases maxillaires

- Le positionnement et la dimension des tiges de coulée ont autant d'importance que la précision de la maquette
- En présence de barres transversales, de plaques squelettées en forme de fer à cheval et de grandes bases maxillaires, ces barres de coulée plates sont particulièrement bien adaptées

Conseil :

- utiliser des profilés en cire de 2,0 x 6,5 mm pour les tiges de coulée sur les modelages maxillaires de grandes dimensions
- profilés en cire de 2,0 x 4,5 mm pour les modelages maxillaires fins

Assortiment de profilés en cire

- L'assortiment de préformes en cire BEGO contient les formes les plus utilisées pour le modelage. Assortiment bien agencé
- Cire de qualité demi-dure

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Unité	Quantité	REF
Assortiment de profilés en cire, couleur verte, longueur 17 cm Assortiment composé de : • fil de terminaison 0,8 mm = 6 g • tiges de coulée 1,35 mm = 10 g • barre mand. 2,0 x 4,0 mm = 17 g • barre de coulée max. 2,0 x 6,5 mm = 2 x 25 g • crochets, crochets continus 1,15 x 1,75 mm = 10 g	boîte	1	40250

Barres profilées en cire anatomiques pour plaques bases métalliques inférieures

- Le bord supérieur arrondi et la partie évidée du côté lingual assurent une bonne acceptation de cette barre mandibulaire anatomique par les patients
- **Conseil :** pour la prophylaxie parodontale sur des châssis inférieurs, il faut respecter un espace de 4 mm entre le bord gingival et la limite supérieure de la barre

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Barres profilées en cire anatomiques, couleur verte, longueur 17 cm	15 pièces	boîte	1	40075

Coffret d'intro Cires à sculpter pour la technique des châssis métalliques

- Le coffret d'intro Cires à sculpter pour la technique des châssis métalliques contient les préformes en cire et les profilés les plus utilisés. Il est idéal pour se familiariser avec cette technique ou pour les laboratoires dentaires n'effectuant que peu de prothèses adjointes métalliques
- Les différentes préformes permettent de couvrir presque tous les domaines d'indication de la PAM

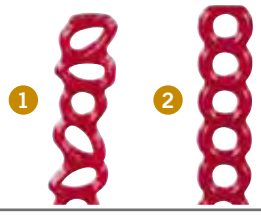
Caractéristiques du produit

Conditionnement	Unité	Quantité	REF
Coffret d'intro Cires à sculpter	pièce	1	40251

Rétentions en cire pour armatures mandibulaires

- Pour une fixation sûre des selles en résine sur les prothèses partielles mandibulaires

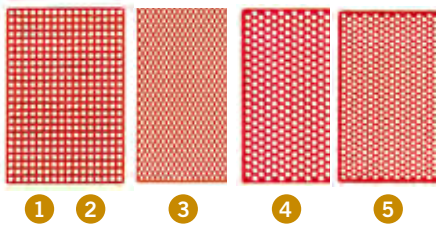
Caractéristiques du produit				
Conditionnements	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Couleur rouge, longueur 17 cm				
1 Rétentions en cire à trous	15 pièces	boîte	1	40620
Rétentions en cire à trous (boîte labo)	150 pièces	boîte	1	40630
2 Rétentions en cire à trous ronds	15 pièces	boîte	1	40051
Rétentions en cire à trous ronds (boîte labo)	150 pièces	boîte	1	40052



Grilles de rétentions en cire pour armatures maxillaires

1 Grilles de rétention en cire. Pour la réalisation simple et efficace de rétentions sur les prothèses complètes ou partielles. Elles garantissent des connexions très sûres entre la résine et la plaque du châssis. Les grilles de rétention en cire font économiser beaucoup de matériau.
2 comme 1, mais plaque plus grande
3 Grilles de rétention en diagonale. Pour réaliser des rétentions sur les prothèses partielles. Cette forme particulièrement favorable offre une très grande sécurité lors de la connexion de la résine à la prothèse
4 + 5 Grilles de rétention à trous. Servent de rétentions pour les prothèses squelettées maxillaires et de renforts pour les prothèses complètes maxillaires en résine

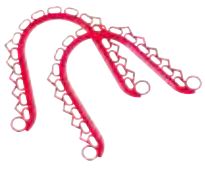
Caractéristiques du produit				
Conditionnements	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Grilles de rétentions en cire, couleur rouge				
1 60 x 42 mm	25 pièces	boîte	1	40060
2 100 x 100 mm	10 pièces	boîte	1	40062
3 75 x 150 mm	10 pièces	boîte	1	40061
4 pour prothèses partielles squelettées maxillaires	20 pièces	boîte	1	40066
5 pour prothèses squelettées maxillaires, 70 x 70 mm	20 pièces	boîte	1	40039



Cire préformée pour lignes de finition avec rétentions

- Gain de temps au modelage des armatures maxillaires avec grandes selles
- Très pratique car la ligne de finition s'adapte à n'importe quelle forme dans la mesure où l'on peut découper les pointes des rétentions et ainsi en changer la taille
- La cire est si souple qu'elle peut facilement se mouler à la forme voulue et être appliquée sur le duplicata

Caractéristiques du produit				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Cire préformée pour lignes de finition, couleur rouge, longueur 17 cm	25 pièces	boîte	1	40025



Crochets profilés en cire pour molaires et prémolaires – cire mi-dure, bonne stabilité dimensionnelle –

- Sur les molaires et prémolaires, la section en demi-goutte évite le dépôt de débris alimentaires et renforce la stabilité sur toute la longueur du crochet
- Globalement, un tracé de crochet très mince. Bonne tolérance des patients

Caractéristiques du produit

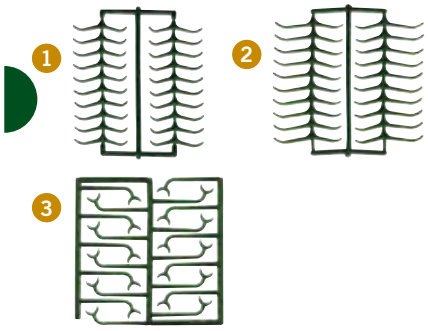
Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Crochets profilés en cire, couleur verte (280 crochets)	10 plaques	boîte	1	40020

Préformes en cire / Crochets profilés en cire

- Ces préformes de crochets simplifient le modelage et font gagner du temps. Elles peuvent être raccourcies ce qui offre une multitude de possibilités
- Les préformes de crochet simplifient la sculpture et font gagner du temps. Elles sont personnalisables et offrent ainsi une multitude de possibilités

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Préformes en cire / Crochets profilés en cire couleur verte (200 crochets unitaires)				
1 pour prémolaires	10 plaques	boîte	1	40021
2 pour molaires	10 plaques	boîte	1	40022
3 pour crochets Bonyhard	10 plaques	boîte	1	40024

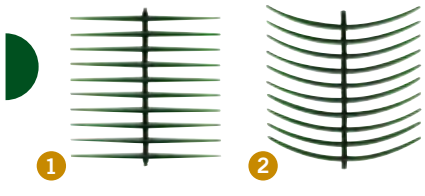


Préformes en cire – Crochets annulaires

- Forme gracile des crochets standards pour molaires

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Préformes en cire, couleur verte, pour crochets annulaires				
1 forme droite	10 plaques	boîte	1	40029
2 forme coudée	10 plaques	boîte	1	40023



Cire en fil pour tiges de coulée

- La tige de coulée BEGO est particulièrement malléable. Elle ne se déforme pas et est entièrement calcinable. Son domaine d'utilisation va de la coulée de structures sans tension jusqu'à la céramique pressée
- La composition de la cire est d'une grande stabilité interne, garantissant ainsi une sécurité remarquable contre toute déformation et compression accidentelles lors du modelage
- Elle est économique, car il est possible de couper que ce dont l'utilisateur a réellement besoin
- Un orifice latéral dans l'emballage extérieur permet de tirer le fil de cire directement de l'emballage pour éviter de le salir et de le déformer

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Cire en fil, mi-dure, couleur verte				
Ø 2,5 mm, env. 50 m	250 g	rouleau	1	40085
Ø 3,0 mm, env. 36 m	250 g	rouleau	1	40086
Ø 3,5 mm, env. 28 m	250 g	rouleau	1	40087
Ø 4,0 mm, env. 21 m	250 g	rouleau	1	40088
Ø 5,0 mm, env. 17 m	250 g	rouleau	1	40089

Sticks en plastique et sticks creux en plastique pour tiges d'alimentation

- Ils stabilisent la maquette en cire pour le retrait des couronnes et bridges. Faciles à mettre en forme au bunzen, les sticks sont entièrement calcinables
- Les sticks creux s'utilisent pour la céramo-métallique avec alliages non précieux ou semi-précieux, en particulier dans le cas de grandes structures à plusieurs éléments

Caractéristiques du produit

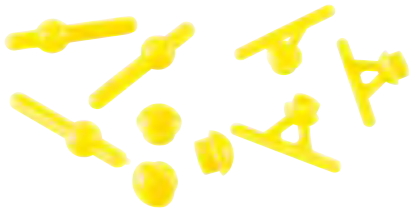
Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Sticks, longueur 17 cm, Ø 2,5 mm ● (Coupe transversale 1:1)	40 pièces	boîte	1	52590
Sticks creux, longueur 16,5 cm, Ø 5 mm ◯ (Coupe transversale 1:1)	12 pièces	boîte	1	52595

Système Rapid-Wax Compatible avec le système Rapid-Ringless

- Gain de temps par rapport à la technique des tiges de coulée individuelles
- Mise en place et dimensions garanties
- Transitions sûres des tiges de coulée
- Matériau de modelage entièrement calcinable

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Tige de coulée avec nourrice				
Ø 2,0 mm	250 pièces	boîte	1	40654
Ø 2,5 mm	250 pièces	boîte	1	40655
Ø 3,2 mm	250 pièces	boîte	1	40656
Ø 5,0 mm avec barre d'alimentation	100 pièces	boîte	1	40652
Ø 5,0 mm avec barre d'alimentation	250 pièces	boîte	1	40653
Bouton en cire – Fermeture de cône pour Système Rapid-Ringless	100 pièces	boîte	1	40657



Cires occlusales

- Idéales pour une sculpture rationnelle et esthétique des surfaces occlusales
- La cire opaque s'applique remarquablement bien, les contours sont déjà bien nets lorsque la cire est chaude
- Les cires occlusales BEGO ne se décolorent pas, ne collent pas et peuvent être fraisées très facilement

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Cire occlusale, couleur grise	70 g	boîte	1	40114
Cire occlusale, couleur dentine	70 g	boîte	1	40118

Cire occlusale aromatisée

- La cire occlusale aromatisée a pour base la cire occlusale BEGO classique agrémentée de senteurs individuelles

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Cire occlusale senteur fruits rouges, couleur grise	70 g	boîte	1	40120
Cire occlusale senteur vanille, couleur ivoire	70 g	boîte	1	40123

Cire de modelage FC pour céramique pressée

- Cire entièrement calcinable spécialement conçue pour la technique de la céramique pressée de couronnes et bridges
- Cette cire de modelage de haute qualité est spécialement adaptée pour le tout-céramique

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Cire de modelage, couleur blanc navajo	70 g	boîte	1	40103
Cire de modelage, couleur grise	70 g	boîte	1	40105

Cire à sculpter

- Cire de haute qualité, dure et mi-dure pour la sculpture en prothèse conjointe
- Très facile à sculpter, cette cire refroidit rapidement et est idéale à sculpter

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
dure : couleur bleu	70 g	boîte	1	40111
dure : couleur gris	70 g	boîte	1	40145
dure : couleur ivoire	70 g	boîte	1	40146
mi-dure : couleur bleu foncé	70 g	boîte	1	40115
mi-dure : couleur gris	70 g	boîte	1	40147
mi-dure : couleur ivoire	70 g	boîte	1	40148

Cire à fraiser

- Les cires de fraisage BEGO verte et grise sont parfaitement adaptées aux exigences particulières requises par le fraisage mécanique.
- La dureté idéale de la cire permet d'empêcher l'adhérence de copeaux sur le modelage et la détérioration de l'outil de fraisage. La visibilité de la surface à fraiser reste ainsi toujours libre
- La cire de fraisage grise dispose également de l'opacité maximale, permettant une évaluation visuelle optimale des surfaces et des contours fraisés
- En raison de sa dureté et de ses excellentes propriétés de fraisage, cette cire est également parfaitement adaptée au fraisage de barres implantaires

Conseil : Vitesse de fraisage optimale entre 2 500 et 5 000 tr/min (en fonction de la géométrie de coupe et du diamètre de la fraise)

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
couleur vert	70 g	boîte	1	40113
couleur gris	70 g	boîte	1	40119

Cire cervicale

- Cire spéciale de faible limite élastique pour le modelage de bords cervicaux de couronnes, de pièces de précision et d'inlays
- Sans tension, souple et entièrement calcinable

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
couleur aubergine	70 g	boîte	1	40112

ScanWax / ScanBlock

- La technologie CAD/CAM requiert de plus en plus souvent de scanner les restaurations en cire
- Une cire d'une grande opacité permet d'éviter au mieux les effets de translucidité et de numériser les données de manière optimale
- Seule une forte densité des données garantit la fabrication CAD/CAM de prothèses dentaires de haute précision
- Grâce à sa dureté et son opacité élevées, la cire ScanBlock de BEGO convient aussi bien au fraisage qu'au modelage standard de couronnes et de bridges
- La température de durcissement de ces deux cires est de 62 °C
- L'obturation de petites cavités dans le die en plâtre nécessite en technologie CAD/CAM une cire de cette forte opacité
- Des effets de translucidité entraînent une perte de données lors du scannage
- ScanBlock garantit la densité des données, même avec des couches de cire minces

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
ScanWax couleur dentine	70 g	boîte	1	40151
ScanBlock couleur bleu-ciel	70 g	boîte	1	40152

❶ Cire de trempage
❷ Cire de trempage dure / élastique

❶ Pour réaliser des chapes en cire dans la technique des couronnes et bridges. Température de travail 70–75 °C
❷ La cire de trempage BEGO dure/élastique, de couleur rouge, assure la qualité reproductible des chapes. La constance de la viscosité reste assurée même en maintenant longtemps la température de travail et permet ainsi d'ajuster précisément l'épaisseur de la chape. Contient exclusivement des composants organiques

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
❶ Cire de trempage couleur verte	150 g	boîte	1	40009
❷ Cire de trempage dure-élastique couleur rouge	70 g	boîte	1	40155

Système de thermoformage Adapta

- Thermoformage simple et rapide des chapes
- Économique, un système qui a fait ses preuves depuis des années avec disques spéciaux en plastique
- Une épaisseur minimale homogène de la paroi assure une grande stabilité des chapes
- Recouverte de cire à fraiser, la chape Adapta est idéale pour les travaux combinés et permet un fraisage en toute sécurité en évitant tout percement accidentel
- Le disque d'espacement de 0,1 mm systématiquement employé crée l'espace nécessaire au ciment de scellement

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Unité	Quantité	REF
Système de thermoformage complet Adapta composé de : 1 tube de formage avec kit Adapta 1 boîte de recharge kit Adapta 1 porte-disque 100 disques Adapta 0,6 mm avec distributeur 1 boîte de 100 disques Adapta 0,6 mm 200 disques Adapta 0,1 mm, rouge avec distributeur	set	1	20500
Système de thermoformage Adapta set d'initiation composé de : 1 tube de formage avec kit Adapta 1 porte-disque 50 disques Adapta 0,6 mm 50 disques d'espacement Adapta 0,1 mm	set	1	20520

Accessoires	Contenu	Unité	Quantité	REF
Kit Adapta (boîte de rechange)		boîte	1	20503
Tube de formage avec kit Adapta, 1 tube de formage		pièce	1	20504
Porte-disque Adapta		pièce	1	20510
Distributeur de disques Adapta 100 pièces incluses x 0,6 mm		boîte	1	20519
Distributeur de disques Adapta 200 pièces incluses x 0,1 mm		boîte	1	20521
Disques d'espacement Adapta, 0,1 mm transparent	200 pièces	boîte	1	20517
Disques d'espacement Adapta 0,1 mm rouge	200 pièces	boîte	1	20502
Disques Adapta 0,6 mm, transparent	100 pièces	boîte	1	20501

Bistouri
Rapidi

- Le bistouri Rapidi est idéal pour couper, racler et modeler
- Remplacement simple de la lame

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Bistouri Rapidi		pièce	1	52270
Lames de rechange Rapidi	40 pièces	set	1	52280

Cire à modeler BEGO pour prothèses implantaires

- Cire rose standard en plaques pour sculpter les plaques-bases complètes ou partielles, les selles de prothèse partielle, ainsi que les empreintes occlusales
- Très malléable pour être modelée facilement avec un minimum de contraction
- Stabilité parfaite pour une fixation sûre des dents en résine
- La température de prise d'env. 59 °C sécurise les essais et permet l'utilisation comme cire de modelage pour les coulées en résine

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Cire à modeler BEGO, couleur rose, épaisseur 1,5 mm	500 g	boîte	1	40001
Cire à modeler BEGO, couleur rose, épaisseur 1,5 mm	2,5 kg	boîte	1	40007

Isolant pour couronnes et bridges Isocera

- Isocera isole parfaitement la cire du modèle en plâtre
- Cet isolant est parfaitement adapté pour isoler les dies en plâtre lorsque les chapes sont réalisées par trempage de la cire

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Isocera	200 ml	bouteille	1	52705

Aurofilm

Mouillant à utiliser avant la mise en revêtement et pour détendre les moules en silicone

- Auxiliaire fiable de préparation à la mise en revêtement pour maquettes conjointes ou châssis métalliques
- Il compense l'hydrophobie superficielle de la maquette en cire et réalise ainsi les conditions nécessaires à un état de surface bien lisse des pièces coulées
- Aurofilm est également utilisé avec succès pour réduire la tension superficielle dans la technique de duplication au silicone

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Aurofilm	1 litre	bouteille	1	52015
Aurofilm (vaporisateur à remplir)	100 ml	flacon	1	52019

MISE EN REVÊTEMENT

BEGO propose une vaste gamme de revêtements ayant fait leurs preuves depuis de nombreuses années, mais également innovants, pour la mise en revêtement des maquettes en cire.
Bellavest® SH, Wirovest® ou WiroFine sont des produits de marque dont la renommée n'est plus à faire. Des liquides de mélange parfaitement adaptés à chaque type de revêtement contrôlent l'expansion de manière fiable et garantissent d'excellents résultats de coulée.
La durée de conservation garantie de 24 mois en sachet fermé permet d'assurer une qualité reproductible sur une longue période.

WiroFine

Revêtement universel pour toutes les applications en prothèse adjointe métallique et technique combinée, pour duplication gélatine ou au silicone

- Le préchauffage rapide ou classique jusqu'à 1 050 °C avec des valeurs d'expansion idéales offre la flexibilité indispensable à tout laboratoire dentaire moderne
- Préchauffage rapide jusqu'à 1 000 °C : **Température d'enfournement = température finale** – permet d'économiser entre 20 et 30 % de temps par rapport au revêtement devant être chauffé à partir de 600 °C
- Son excellente coulabilité rend sa manipulation particulièrement aisée et sûre, car même les zones les plus fines sont reproductibles avec exactitude
- La précision des duplicatas et la stabilité élevée des bords permet un ajustage parfait sans perte de temps en finitions : idéal pour la technique combinée
- Ce revêtement s'emploie avec toutes les formes de cylindres et toutes les géométries de modèles et ce, indépendamment du système, pour une mise en œuvre fiable et efficace
- Très bon comportement au démoulage grâce à une réaction minimale du revêtement avec l'alliage Avantage pour l'utilisateur : économie de temps et d'abrasif (Korox® 110 µm, REF 46044, page 93)
- Libre choix pour la méthode de duplication
  - Avec la duplication à la gélatine (par ex. Wirogel® M, REF 54351, page 21), on obtient de très bons états de surface et une grande rentabilité
  - La duplication au silicone (par ex. Wirosil®, REF 52000, page 23) apporte un maximum de précision et un gain de temps (durcissement inutile)
- Le liquide spécial BegoSol® K sécurise le contrôle de l'expansion pour d'excellents résultats d'adaptation
- En tant que composant du système pour la coulée monobloc avec WiroOne^{plus} et Wirobond® 280, il permet la coulée de prothèses combinées à l'ajustage parfait, sans soudure ni colle

Caractéristiques du produit				
Les données physiques				
Liquide de mélange	BegoSol® K / en option BegoSol® (BegoSol® optimisation antigel jusqu'à -10 °C)			
Plage de manipulation à 20 °C	env. 3 minutes 30 secondes			
Durée de conservation, sachets non entamés	24 mois			
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912				
Début de solidification (Temps Vicat)	6 minutes			
Résistance à la compression [MPa]	11			
Expansion linéaire thermique [%]	0,8			
Conditionnements		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
WiroFine, 45 sachets de 400 g		18 kg	carton	1	54345
WiroFine, 15 sachets de 400 g		6 kg	carton	1	54344
WiroFine, 30 sachets de 200 g		6 kg	carton	1	54348
Les cartons ne contiennent pas de liquide de mélange.					
Accessoires		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Liquide de mélange BegoSol® K*		1 litre	bouteille	1	51120
Liquide de mélange BegoSol® K*		5 litres	bidon	1	51121
Liquide de mélange BegoSol®**		1 litre	bouteille	1	51090
Liquide de mélange BegoSol®**		5 litres	bidon	1	51091

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.
* BegoSol® K est sensible au gel · ** **BegoSol® (avec antigel) uniquement pour un préchauffage classique**

DIN EN ISO 15912

Article complémentaire !

Alliage du groupe Wironit® ou WIRONIUM® (à partir de la page 64)
L'utilisation des différents composants du système BEGO, parfaitement coordonnés les uns aux autres, assure un travail fiable et précis, pour des résultats de très haute qualité.

Alliages non précieux

Wirovest®

Revêtement standard pour prothèse adjointe métallique

- Revêtement à liant phosphate classique particulièrement adapté à la duplication à la gélatine
- Expansion élevée pour une précision d'ajustage optimale et peu de retouches
- Mélangé à l'eau (lors de la mise en revêtement secondaire), Wirovest® est nettement moins dur au démoulage, apportant gain de temps et rentabilité
- Liquide de mélange BegoSol® (protection antigel jusqu'à -10 °C) pour un approvisionnement sûr toute l'année

Caractéristiques du produit					
Les données physiques					
Liquide de mélange	BegoSol® (optimisation antigel jusqu'à -10 °C)				
Plage de manipulation à 20 °C	env. 3 minutes				
Durée de conservation, sachets non entamés	24 mois				
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912					
Début de solidification (Temps Vicat)	5 minutes				
Résistance à la compression [MPa]]	15				
Expansion linéaire thermique [%]	1,15				
Conditionnements		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Wirovest®, 45 sachets de 400 g		18 kg	carton	1	51046
Wirovest®, 15 sachets de 400 g		6 kg	carton	1	51057
Wirovest®, 4 sachets de 4,5 kg		18 kg	carton	1	51048
Les cartons ne contiennent pas de liquide de mélange.					
Accessoires		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Liquide de mélange BegoSol®		1 litre	bouteille	1	51090
Liquide de mélange BegoSol®		5 litres	bidon	1	51091

DIN EN ISO 15912

Article complémentaire !

Alliage du groupe Wironit® ou WIRONIUM® (à partir de la page 64)
L'utilisation des différents composants du système BEGO, parfaitement coordonnés les uns aux autres, assure un travail fiable et précis, pour des résultats de très haute qualité.

Alliages non précieux

Wirovest®plus

L'évolution du revêtement pour prothèses squelettées Wirovest®

- Wirovest®plus apporte les bénéfices d'une plage de manipulation plus longue et d'une capacité universelle de duplication pour une gamme étendue d'indications
- Wirovest®plus est un revêtement pour prothèse adjointe métallique dont l'excellente précision d'ajustage le rend idéal pour les techniques de duplication et les paramètres de préparation les plus divers
- Sa plage de manipulation prolongée facilite la réalisation de plusieurs modèles ou la mise en cylindre en une seule étape
- Les surfaces très lisses garantissent des pièces coulées lisses
- Sa grande résistance au niveau des arêtes et sa remarquable qualité d'ajustage se traduisent par des résultats extrêmement précis
- Sa facilité de démoulage rend le démoulage et le nettoyage particulièrement aisés et rapides
- Revêtement recommandé pour la coulée conventionnelle d'armatures CAD/Cast®
- Liquide de mélange BegoSol® pour un contrôle précis de l'expansion

Caractéristiques du produit					
Les données physiques					
Liquide de mélange	BegoSol® (optimisation antigel jusqu'à -10 °C)				
Plage de manipulation à 20 °C	3 minutes 15 secondes				
Durée de conservation, sachets non entamés	24 mois				
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912					
Début de solidification (Temps Vicat)	env. 6 minutes				
Résistance à la compression [MPa]]	15				
Expansion linéaire thermique [%]	1,15				
Conditionnements		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Wirovest®plus, 45 sachets de 400 g		18 kg	carton	1	54821
Wirovest®plus, 15 sachets de 400 g		6 kg	carton	1	54822
Les cartons ne contiennent pas de liquide de mélange.					
Accessoires		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Liquide de mélange BegoSol®		1 litre	bouteille	1	51090
Liquide de mélange BegoSol®		5 litres	bidon	1	51091

DIN EN ISO 15912

Article complémentaire !

Alliage du groupe Wironit® ou WIRONIUM® (à partir de la page 64)
L'utilisation des différents composants du système BEGO, parfaitement coordonnés les uns aux autres, assure un travail fiable et précis, pour des résultats de très haute qualité.

Alliages non précieux

WiroFast

Revêtement pour prothèse adjointe métallique résistant aux chocs thermiques

- WiroFast est le revêtement à liant phosphate conçu spécialement pour ses propriétés de duplication homogènes dans la gélatine et pour résister aux chocs thermiques
- L'enfournement des cylindres se fait seulement 10 minutes après la mise en revêtement directement dans le four déjà préchauffé à 900 °C, permettant ainsi de réduire nettement le processus de chauffe
- Les propriétés optimales de la duplication à la gélatine permettent d'obtenir des surfaces de modèle très lisses ; la duplication au silicone est également possible
- L'excellente fluidité permet une coulée des duplicatas aisée
- Les travaux de finition sont facilités par les états de surface parfaitement lisses et la haute précision d'ajustage
- La possibilité de choisir entre Shock-Heat ou le processus de chauffe conventionnel apporte la flexibilité nécessaire au quotidien dans le laboratoire
- Le liquide de mélange BegoSol® permet une mise en œuvre économique tout au long de l'année

Caractéristiques du produit					
Les données physiques					
Liquide de mélange	BegoSol® (optimisation antigel jusqu'à -10 °C)				
Plage de manipulation à 20 °C	env. 3 minutes				
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912					
Début de solidification (Temps Vicat)	env. 5 minutes				
Résistance à la compression [MPa]] (après 2 heures)	env. 11,9				
Expansion linéaire thermique [%]	env. 0,8				
Coulabilité [mm]	env. 141				
Conditionnements		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
WiroFast, 45 sachets de 400 g		18 kg	carton	1	54834
WiroFast, 15 sachets de 400 g		6 kg	carton	1	54835
Test Kit					54839
Accessoires		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Liquide de mélange BegoSol®		1 litre	bouteille	1	51090
Liquide de mélange BegoSol®		5 litres	bidon	1	51091

Wiroplus® S

Revêtement de précision pour châssis métalliques, pour duplication au silicone

- La grande stabilité des modèles permet un modelage sûr et précis
- Les duplicatas et les surfaces de coulée sont très lisses et s'ajustent parfaitement, réduisant ainsi les travaux de finition
- Les paramètres d'expansion optimaux, en particulier pour les surfaces fraisées, permettent une adaptation reproductible tout en réalisant un net gain de temps
- Le comportement idéal au démoulage permet de gagner du temps et de réduire la quantité de matériau utilisé
- Le liquide de mélange BegoSol® assure un contrôle exact de l'expansion pour une excellente précision d'ajustage

Caractéristiques du produit	
Les données physiques	
Liquide de mélange	BegoSol® (optimisation antigel jusqu'à -10 °C)
Plage de manipulation à 20 °C	env. 4 minutes
Durée de conservation, sachets non entamés	24 mois
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912	
Début de solidification (Temps Vicat)	5,5 minutes
Résistance à la compression [MPa]]	18
Expansion linéaire thermique [%]	1,2
Conditionnements	**REF**
1 carton, 18 kg = 45 sachets de 400 g	50248
1 carton, 6 kg = 30 sachets de 200 g	54353
Les cartons ne contiennent pas de liquide de mélange.	
Accessoires	**REF**
Liquide de mélange BegoSol®, 1 bouteille = 1 l	51090
Liquide de mélange BegoSol®, 1 bidon = 5 l	51091

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

DIN EN ISO 15912

WiroOne^{plus}

Travaux combinés et prothèse partielle par coulée monobloc BEGO – simples, efficaces et économiques

- WiroOne^{plus} a été spécialement conçu pour les parties du die sur modèles dupliqués. Il s'utilise avec le revêtement pour prothèse adjointe métallique WiroFine
- Grâce à ses paramètres de mise en œuvre parfaitement adaptés, il permet la fabrication à la fois efficace et économique de prothèses combinées monoblocs
- Sa consistance crémeuse donne des états de surface parfaitement lisses et facilite les travaux de finition
- La plage de manipulation d'env. 5 min permet de réaliser le remplissage des duplicatas sans problème, même des parties les plus fines
- Le contrôle précis de l'expansion avec le liquide spécial garantit une adaptation reproductible
- L'absence de soudures permet d'économiser du temps et des matériaux dans le laboratoire et d'optimiser la biocompatibilité
- Des prothèses de haute qualité, particulièrement fines et légères, sont le garant de la satisfaction des patients

Caractéristiques du produit		
Les données physiques	**50 %**	**80 %**
Plage de manipulation à 20 °C	env. 5 min.	env. 4,5 min.
Expansion totale [%]	1,7	2,2
Durée de conservation, sachets non entamés	24 mois	24 mois
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912		
Début de solidification (Temps Vicat)	env. 10,5 min.	env. 10 min.
Résistance à la compression [MPa]] (après 2 heures)	4,2	5,1
Expansion linéaire thermique [%]	0,8	0,9
Conditionnements		**REF**
1 carton, 5 kg = 50 sachets de 100 g sans liquide		54823
Accessoires		**REF**
WiroOne-Liquid,1 bouteille = 1 l		54824
Éprouvettes graduées 25 ml		18073
Éprouvettes graduées 50 ml		18074
Test Kit		54829

Bellavest® SH

Shock-Heat : revêtement de précision pour le préchauffage rapide ou classique pour couronnes et bridges, céramique pressée et surpressée

- Le revêtement de précision pour couronnes et bridges Bellavest® SH offre une polyvalence et une flexibilité uniques
- Bellavest® SH peut être enfourné rapidement jusqu'à 900 °C ou préchauffé de manière classique, ce qui facilite l'organisation et le respect des délais au sein du laboratoire
- Revêtement de précision à liant phosphate assurant une manipulation aisée avec des paramètres d'utilisation optimaux
- Préparation simple avec le liquide de mélange spécial BegoSol® HE pour une très grande souplesse avec un seul liquide
- Grande sécurité lors de la préparation de ce revêtement grâce au contrôle précis de l'expansion et à sa consistance fine et crémeuse ; excellente reproductibilité pour la céramique pressée comme pour les prothèses télescopes en alliage non précieux
- Sa longue durée de manipulation (5 minutes) permet de travailler de manière décontractée
- Les surfaces coulées extrêmement lisses donnent une précision d'ajustage optimale et font gagner du temps lors des travaux de finition
- Durcit avec une grande résistance des bords tout en restant facile à démouler, ce qui engendre un gain de temps pour l'utilisateur et une économie d'abrasifs pour le sablage (Korox®, REF 46014, page 93)

Article complémentaire !

Alliage Co-Cr Premium Wirobond® 280
- REF 50134 (page 58)
- Facile à travailler du fait de sa faible dureté ; biocompatibilité testée et confirmée

Alliage Ni-Cr Wiron® 99
- REF 50225 (page 61)
- Biocompatible et utilisé dans le monde entier depuis plus de 25 ans

Wirobond® 280, Wiron® 99

Caractéristiques du produit					
Les données physiques					
Liquide de mélange	BegoSol® HE				
Plage de manipulation à 20 °C	env. 4,5–5 minutes				
Durée de conservation, sachets non entamés	24 mois				
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912					
Début de solidification (Temps Vicat)	env. 10 minutes				
Résistance à la compression après 2 heures [MPa]	4,2–5,1				
Expansion linéaire thermique [%]	0,85				
Conditionnements		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Bellavest® SH, 80 sachets de 160 g		12,8 kg	carton	1	54252
Bellavest® SH, 30 sachets de 160 g		4,8 kg	carton	1	54247
Bellavest® SH, 144 sachets de 90 g		12,96 kg	carton	1	54257
Bellavest® SH, 50 sachets de 100 g		5 kg	carton	1	70060
Les cartons ne contiennent pas de liquide de mélange.					
Accessoires		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Liquide de mélange BegoSol® HE*		1 litre	bouteille	1	51095
Liquide de mélange BegoSol® HE*		5 litres	bidon	1	51096

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.
* BegoSol® HE est sensible au gel

DIN EN ISO 15912

Recommandations techniques concernant Bellavest® SH :

Les revêtements universels se distinguent par leurs valeurs d'expansion réglables, leur résistance aux températures élevées ainsi qu'à la pression. Bellavest® SH réunit toutes les exigences en matière de technique pour couronnes et bridges. Ceci s'applique aussi bien aux alliages précieux qu'aux alliages non précieux et inclut la céramique pressée. BegoSol® HE permet de régler l'expansion souhaitée pour chaque application et indication. Cela fait de Bellavest® SH l'un des meilleurs revêtements pour couronnes et bridges dans le monde. Il est nécessaire de respecter une température constante de + 20°C en utilisant Bellavest® SH et BegoSol® HE afin de garantir des résultats constants. Les paramètres de préparation tels que la durée ou l'intensité du mélange doivent également être parfaitement suivis, afin d'obtenir des résultats reproductibles.

Conseils d'utilisation

- **Plus la concentration de BegoSol® est élevée, plus l'expansion du revêtement est importante**
- **Une diminution de la concentration réduit l'expansion**
- **Seule une mise en œuvre avec des paramètres uniformes permet d'obtenir facilement des résultats de coulée reproductibles**

Bellavest® DR

Revêtement de précision, à émission de poussières réduite, à enfournement rapide ou classique, pour couronnes et bridges

- Bellavest® DR, le nouveau revêtement pour couronnes et bridges de précision, se caractérise par une réduction considérable (jusqu'à 80 %) de poussière dégagée lors de sa mise en œuvre, ce qui permet de diminuer de manière significative les émissions quotidiennes de particules nocives de quartz et de cristobalite au laboratoire
- Bellavest® DR convient au chauffage classique ou Shock Heat avec une température d'enfournement jusqu'à 900 °C, ce qui permet de réduire nettement la durée du préchauffage
- Les perfectionnements dont il bénéficie ont été effectués sur la base de la famille de revêtements Bellavest®, afin de maintenir les excellentes propriétés techniques et la manipulation aisée auxquelles l'utilisateur est habitué
- Bellavest® DR est un revêtement de précision à liant phosphate dont la longue plage de manipulation d'environ 5 minutes sécurise et facilite son utilisation
- Le réglage précis de son expansion et sa consistance crémeuse permettent d'obtenir des états de surface particulièrement lisses et une excellente précision d'ajustage, constante et reproductible
- L'emploi d'un seul liquide de mélange spécial, le BegoSol® HE, optimise encore la flexibilité et la fiabilité de ce revêtement
- Bellavest® DR est facile à démouler malgré la résistance élevée des bords – ce qui signifie un gain de temps pour l'utilisateur et une économie d'abrasifs

Caractéristiques du produit				
Caractéristiques physiques				
Liquide de mélange		BegoSol® HE		
Plage de manipulation à 20 °C		env. 5 minutes		
Durée de conservation pour un sachet non entamé		24 mois		
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912				
Début de prise (temps de Vicat)		env. 10 min		
Résistance à la compression [MPa]		env. 5 MPa		
Expansion thermique linéaire [%]		env. 1,1 %		
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Bellavest® DR, 80 sachets de 160 g	12,8 kg	carton	1	54861
Bellavest® DR, 30 sachets de 160 g	4,8 kg	carton	1	54862
Les cartons ne contiennent pas de liquide de mélange.				
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Liquide de mélange BegoSol® HE	1 litre	bouteille	1	51095
Liquide de mélange BegoSol® HE	5 litres	bidon	1	51096
*BegoSol® HE est sensible au gel				

Vous trouverez un prospectus détaillé sur notre site www.bego.com/download-center.

DIN EN ISO 15912

Article complémentaire !

Alliage Co-Cr Premium Wirobond® 280
- REF 50134 (page 58)
- Facile à travailler du fait de sa faible dureté ; biocompatibilité testée et confirmée

Alliage Ni-Cr Wiron® 99
- REF 50225 (page 61)
- Biocompatible et utilisé dans le monde entier depuis plus de 25 ans

Wirobond® 280, Wiron® 99

BellaStar XL

Le revêtement Premium pour couronnes et bridges

- Granulométrie extrêmement fine et adaptation remarquable
- Idéal pour les alliages précieux, mais compatible aussi avec les alliages non précieux
- Préchauffage rapide ou classique, la température d'enfournement peut être directement la température finale
- Consistance fluide et crémeuse pour une coulabilité optimale et un remplissage aisé, même pour les détails les plus fins du modelage
- Granulométrie particulièrement fine pour des surfaces de coulée extrêmement lisses et précises
- Possibilité de travailler avec ou sans cylindre d'enrobage, libre choix de la taille des cylindres
- Le comportement au démoulage est excellent et permet un gain de temps, qui renforce encore ses qualités de manipulation
- BellaStar XL est synonyme de souplesse, de confiance, de sécurité et de travail détendu ainsi que d'excellente précision
- Le liquide spécial BegoSol® K permet un contrôle précis de l'expansion pour d'excellents résultats d'ajustage

Caractéristiques du produit				
Les données physiques				
Liquide de mélange		BegoSol® K		
Plage de manipulation à 20 °C		env. 3:30 minutes		
Durée de conservation, sachets non entamés		24 mois		
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912				
Début de solidification (Temps Vicat)		7:30 minutes		
Résistance à la compression [MPa]		5,5		
Expansion linéaire thermique [%]		1,1		
Conditionnements	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
BellaStar XL, 80 sachets de 160 g	12,8 kg	carton	1	54362
BellaStar XL, 30 sachets de 160 g	4,8 kg	carton	1	54361
Les cartons ne contiennent pas de liquide de mélange.				
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Liquide de mélange BegoSol® K*	1 litre	bouteille	1	51120
Liquide de mélange BegoSol® K*	5 litres	bidon	1	51121
Article complémentaire				
Travail en toute sécurité en coordination avec les alliages précieux BEGO (pages 10–15)				

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.
* BegoSol® K est sensible au gel

DIN EN ISO 15912

Remarques techniques concernant BellaStar XL

Pour obtenir des résultats sûrs et reproductibles, il est nécessaire de réaliser toutes les étapes de mise en œuvre dans les mêmes conditions. La température de travail et les conditions de mélange sont d'une importance particulière. Il est impératif de respecter les valeurs recommandées.
Nous recommandons une température de manipulation de +20 °C pour le revêtement et le liquide. Les paramètres de mise en œuvre (par ex. l'intensité du malaxage) doivent rester constants. Le type de malaxeur et le volume du bol de malaxage doivent toujours être similaires. Ainsi, pour mélanger 160 g de revêtement, il ne faut pas utiliser à tour de rôle un bol de malaxage de 250 ml, puis de 1 000 ml. Respecter strictement une durée de mélange initial d'au moins 15 secondes pour garantir une qualité constante des paramètres d'expansion souhaités.

Bellavest® T

Revêtement de précision pour la technique des couronnes et bridges

- Revêtement standard dont l'ajustement et ses qualités de mise en œuvre ne sont plus à démontrer
- Bellavest® T est prévu pour le préchauffage exclusivement conventionnel
- Consistance crémeuse pour des coulées précises et lisses
- La plage de manipulation de 5 minutes permet une mise en revêtement sûre et sans fatigue
- BegoSol® garantit un contrôle sûr de l'expansion, BegoSol® HE permet d'obtenir des valeurs d'expansion encore supérieures
- Depuis des années, Bellavest® T est synonyme de manipulation facile et de confiance dans l'obtention de résultats optimaux ainsi que de haute rentabilité

Pour alliages précieux ou non précieux

Caractéristiques du produit	
Les données physiques	
Liquide de mélange	BegoSol® ou BegoSol® HE
Plage de manipulation à 20 °C	env. 5 minutes
Durée de conservation, sachets non entamés	24 mois
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912	
Début de solidification (Temps Vicat)	9,5 minutes
Résistance à la compression [MPa]	10
Expansion linéaire thermique [%]	1,2
Conditionnements	**REF**
1 carton, 12,8 kg = 80 sachets de 160 g	54202
1 carton, 4,8 kg = 30 sachets de 160 g	54201
1 carton, 12,96 kg = 144 sachets de 90 g	54213
Les cartons ne contiennent pas de liquide de mélange.	
Accessoires	**REF**
Liquide de mélange BegoSol®, 1 bouteille = 1 l	51090
Liquide de mélange BegoSol®, 1 bidon = 5 l	51091
Liquide de mélange BegoSol® HE*, 1 bouteille = 1 l	51095
Liquide de mélange BegoSol® HE*, 1 bouteille = 1 l	51096

* Pour des valeurs d'expansion plus élevées, il est également possible d'utiliser le liquide de mélange BegoSol® HE
BegoSol® HE est sensible au gel

DIN EN ISO 15912

Bellasun

Revêtement pour couronnes et bridges à préchauffage conventionnel

- Bellasun se caractérise par sa mise en œuvre sûre, sa précision finale et sa plage de manipulation extra longue : au moins 3 minutes à une température ambiante de 30 °C
- Sa fluidité exceptionnelle et son temps de travail allongé permettent de réaliser une mise en revêtement en toute sécurité
- BegoSol® garantit un contrôle de l'expansion reproductible et une excellente adaptation pour les alliages précieux et non précieux
- Ce matériau est moins dur au démoulage et permet l'utilisation universelle de toutes les formes et de toutes les tailles de cylindres, pour parfaire ses qualités d'application
- Bellasun est synonyme de qualité exemplaire, même lorsque les températures de mise en œuvre sont défavorables

Avec une plage de manipulation extra longue, même à des températures ambiantes élevées

Caractéristiques du produit	
Les données physiques	
Liquide de mélange	BegoSol® (optimisation antigel jusqu'à -10 °C)
Plage de manipulation à 20 °C	env. 7 minutes
Plage de manipulation à 30 °C	env. 4 minutes
Durée de conservation, sachets non entamés	24 mois
Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912	
Début de solidification (Temps Vicat)	13 minutes
Résistance à la compression [MPa]	7,5
Expansion linéaire thermique [%]	1,36
Conditionnements	**REF**
1 carton, 12,8 kg = 80 sachets de 160 g	54270
Le carton ne contient pas de liquide de mélange.	
Accessoires	**REF**
Liquide de mélange BegoSol®, 1 bouteille = 1 l	51090
Liquide de mélange BegoSol®, 1 bidon = 5 l	51091

DIN EN ISO 15912

BegoForm®

Matériau réfractaire pour inlays, onlays et facettes en céramique

- Le taux d'expansion de BegoForm®, adapté aux céramiques de fabricants reconnus, garantit une excellente adaptation aux inlays, onlays et facettes de stratification
- Des dies à bords très résistants et aux surfaces lisses et précises fournissent les conditions optimales au recouvrement céramique, évitant entre autres des fissures indésirables
- La résistance à la cuisson toujours élevée de BegoForm®, même après plusieurs phases, permet d'effectuer des corrections céramiques sans entraver la précision
- L'excellent comportement au démoulage simplifie la manipulation
- Le liquide de mélange spécial BegoForm® permet un contrôle sûr de l'expansion pour une précision d'ajustage exceptionnelle

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
BegoForm®, 40 sachets de 30 g avec 1 seringue de dosage, liquide de mélange 250 ml	1,2 kg	carton	1	52785
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Liquide BegoForm®	250 ml	bouteille	1	52786

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Article complémentaire

Wirosil®

- REF : 52000 (page 23)
- Wirosil® est un silicone par addition à deux composants dont la grande stabilité dimensionnelle permet de reproduire les duplicatas avec une extrême précision

Wirosil®

BegoSol® et WiroOne

Liquides de mélange pour revêtements BEGO

- En fonction de l'alliage et du domaine d'utilisation, ils sont mélangés à un ratio donné, avec de l'eau distillée ou déminéralisée
- Plus la concentration du liquide de mélange est élevée, plus l'expansion du revêtement est importante

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
BegoSol® (optimisation antigel jusqu'à -10 °C) Liquide de mélange pour Wirovest®plus, WiroFast, Wiroplus® S, Wirovest®, Bellavest® T et Bellasun	1 litre	bouteille	1	51090
BegoSol®	5 litres	bidon	1	51091
BegoSol® HE (sensible au gel) Liquide de mélange spécial pour Bellavest® SH, Bellavest® T	1 litre	bouteille	1	51095
BegoSol® HE	5 litres	bidon	1	51096
BegoSol® K (sensible au gel) Liquide de mélange spécial pour WiroFine, BellaStar XL	1 litre	bouteille	1	51120
BegoSol® K	5 litres	bidon	1	51121
Liquide WiroOne	1 litre	bouteille	1	54824

Bellatherm®

Revêtement à liant phosphate pour travaux de soudure

- Doté d'une bonne stabilité dimensionnelle, Bellatherm® est thixotrope et supporte les températures de soudure élevées
- Bellatherm® offre une remarquable stabilité des bords, une excellente précision d'ajustage et s'élimine sous l'eau courante

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Bellatherm®	4,5 kg	seau	1	51105

Wiropaint plus

Revêtement fin pour châssis métalliques

- Permet d'obtenir une surface très lisse de l'objet coulé et réduit considérablement les travaux de finition
- Wiropaint plus ne forme pratiquement pas de dépôt et reste toujours prêt à l'emploi

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Wiropaint plus	200 ml	bouteille	1	51100

Éprouvettes graduées

- Éprouvettes graduées d'une grande précision (+/- 0,5 ml) pour un contrôle optimal des concentrations de mélange

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Éprouvette graduée, forme allongée	25 ml	pièce	1	18073
Éprouvette graduée, forme allongée	50 ml	pièce	1	18074
Doseur	100 ml	pièce	1	14607

Système de moufle SecuPress

- Trois tailles différentes de cylindres réutilisables sont disponibles pour la mise en revêtement de restaurations de céramique pressée avec Bellavest® SH
- Les repères permettent de réaliser un positionnement optimal et facilitent le démoulage de la restauration

Caractéristiques du produit	
Conditionnement	**REF**
Système de cylindres SecuPress pour 100 g de revêtement / lingotin de 2 g 100 g/12 mm	70050
Système de cylindres SecuPress pour 200 g de revêtement / lingotin de 2 g 200 g/12 mm	70051
Système de cylindres SecuPress pour 300 g de revêtement / lingotin de 2 g 300 g/12 mm	70053

Article complémentaire

Bellavest® SH

Revêtement de précision Bellavest® SH

- REF 54252 (page 44)
- On obtient les meilleurs résultats de pressée avec Bellavest® SH. Ce revêtement de précision à liant phosphate, utilisable en chauffage conventionnel ou rapide, permet d'obtenir des résultats de pressée précis et reproductibles. Les sachets de 100g sont particulièrement adaptés au système de moufles SecuPress.

Bases pour moufle SecuPress

- Bases de cylindre en cas d'utilisation des lingotins de 5 g ou 16 mm et des pistons de pressage de 16 mm. Ces bases permettent de réaliser sans difficulté des bridges de longue portée nécessitant une quantité importante de céramique

Caractéristiques du produit	
Conditionnements	**REF**
Bases pour moufle SecuPress 200 g/16 mm	70052
Bases pour moufle SecuPress 300 g/16 mm	70054

Piston à usage unique pour pressée

- Le piston de pressage à usage unique permet d'éviter un nettoyage fastidieux après le pressage comme cela a lieu avec les pistons en AlO_2

Caractéristiques du produit	
Conditionnements	**REF**
Piston de pressage à usage unique 2 g/ 20 pièces	70700
Piston de pressage à usage unique 5 g/ 20 pièces	70701

Système Rapid-Ringless compatible avec le système BEGO-Rapid-Wax

- Gain de temps par rapport aux systèmes de moules à manchon, cylindres en acier et autres systèmes
- Faible usure donc plus économique que les systèmes comparables et utilisable universellement pour de nombreux systèmes de coulée
- Dégagement facile du cylindre
- Utilisable avec tous les revêtements BEGO pour couronnes et bridges

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Unité	Quantité	REF
Anneau de cylindre avec socle de cône Taille 1 pour 100 g de revêtement max.	set	1	52665
Taille 3 pour 180 g de revêtement max.	set	1	52666
Taille 6 pour 360 g de revêtement	set	1	52667

Bol de malaxage sous vide pour Motova 100 et Motova 300

- En fonction des propriétés du produit mélangé, deux versions du bol de malaxage sous vide sont disponibles pour une utilisation dans l'appareil Motova 100/300
- Utiliser la version M pour le mélange fiable du revêtement et du plâtre
- Utiliser la version MS pour le mélange du silicone

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Unité	Quantité	REF
Pour revêtement et plâtre			
• Bol de malaxage sous vide M 250 ml Quantité de poudre : 60–180 g	pièce	1	16271
• Bol de malaxage sous vide M 550 ml Quantité de poudre : 100–400 g	pièce	1	16272
• Bol de malaxage sous vide M 835 ml Quantité de poudre : 160–550 g	pièce	1	16273
• Bol de malaxage sous vide M 1 200 ml Quantité de poudre : 320–800 g	pièce	1	16274
Pour silicone de duplication			
• Bol de malaxage sous vide MS 550 ml Quantité de silicone : 50–250 g	pièce	1	16275
• Bol de malaxage sous vide MS 835 ml Quantité de silicone : 100–375 g	pièce	1	16276
• Bol de malaxage sous vide MS 1 200 ml Quantité de silicone : 150–600 g	pièce	1	16277

Socles de cylindre pour la technique des couronnes et bridges

- Pour la fabrication de cylindres de coulée avec anneaux de cylindre métalliques

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
avec base en caoutchouc dur				
Taille 3	4 pièces	set	1	52627
Taille 6	4 pièces	set	1	52628
Taille 9	4 pièces	set	1	52629

Anneaux de cylindre métalliques pour la technique des couronnes et bridges

- Compatibles avec tous les revêtements BEGO pour couronnes et bridges
- Longue durée de vie grâce à l'acier spécial utilisé

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Anneaux de cylindre				
Taille 3 – pour 180 g de revêtement	4 pièces	set	1	52422
Taille 6 – pour 360 g de revêtement	4 pièces	set	1	52423
Taille 9 – pour 540 g de revêtement	4 pièces	set	1	52424

Bandes de garniture pour une expansion sans entrave du revêtement

- La bande de garniture pour cylindre BEGO ne contient pas d'amiante. Elle chauffe sans laisser de résidus et aménage l'espace nécessaire à l'expansion du revêtement
- La hauteur de la bande de garniture en fibres tient compte de la hauteur du système de moufle

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Bandes de garniture pour cylindres				
40 mm	3 x 30 m	boîte	1	52409
45 mm	3 x 30 m	boîte	1	52408

Aperçu des revêtements BEGO

Aperçu des revêtements BEGO : indications et recommandations concernant le liquide

	Couronnes et bridges				
	Bellavest® SH	**Bellavest® DR**	**Bellavest® T**	**BellaStar XL**	**Bellasun**
Coulée d'alliage non précieux	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓
Travaux combinés en alliage non précieux	✓✓✓	✓✓✓	✓✓***	✓	✓✓
Coulée d'alliage précieux	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓
Céramique pressée	✓✓✓				
Prothèses implantaires	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓
Duplication au silicone CoCr-MG	✓**		✓**	✓**	✓**
Duplication à la gélatine CoCr-MG					
Shock-heat	✓✓✓	✓✓✓		✓✓✓	
Classique	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
Plage de manipulation* (20 °C) [min]	5	5	5	3:30	7
Coulabilité [mm]	140–145	135–140	env. 125	env. 135	env. 155
BegoSol®			✓		✓
BegoSol® HE	✓	✓	✓		
BegoSol® K				✓	
Liquide WiroOne					

✓✓✓ optimal · ✓✓ recommandé · ✓ acceptable
* après le malaxage · ** procédé de décollage · *** avec BegoSol HE · **** enfournement conventionnel uniquement

Prothèse adjointe métallique					Armatures 3D CAD/Cast®
WiroFine	WiroFast	Wiroplus® S	Wirovest®	Wirovest®plus	VarseoVest P
					✓✓
✓	✓	✓✓	✓	✓	
✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
✓✓	✓✓✓		✓✓✓	✓✓✓	
✓✓✓	✓✓✓				✓✓✓
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	
3:30	3	4	3	3:15	6:00
env. 140	env. 141	env. 130	env. 115	env. 120	ca. 137
✓****	✓	✓	✓	✓	
					✓
✓					

Cônes de coulée pour la prothèse adjointe métallique

Les formes préfabriquées réduisent le travail à effectuer lors de la pose des tiges de coulée et la mise en revêtement :
1. Cône de coulée universel pour la technique des châssis métalliques. Compatible avec tous les systèmes de coulée BEGO
2. Cône de coulée avec réservoir pour les creusets de fusion Kombi
3. Cône de coulée, version normale. Il s'utilise lorsque l'espace disponible n'autorise pas l'emploi des autres cônes
4. Cônes de coulée pour Nautilus® et autres systèmes de coulée

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
1 Cônes de coulée	100 pièces	boîte	1	52068
2 Cônes de coulée	10 pièces	boîte	1	52075
3 Cônes de coulée	10 pièces	boîte	1	52060
4 Cônes de coulée	10 pièces	boîte	1	52066

Moules à cylindre BEGO

- En utilisant la cuvette de duplication BEGO Kombi, plus besoin de fixer à la cire et de meuler le modèle en revêtement
- Les deux moules à cylindre peuvent également s'utiliser avec tous les autres systèmes de duplication
- Bases pour la technique de décollage, idéales pour les armatures CAD/CAM conçues sur traceur ou les squelettés réalisés en cire photopolymérisable

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Moules à cylindre petit, rouge	4 pièces	set	1	52390
Moules à cylindre grand, bleu	4 pièces	set	1	52400

Lot de bases avec cône de coulée (2 grands/ 2 petits)	4 pièces	set	1	52401
Moule à cylindre en silicone avec cône de coulée	1 pièce	set	1	54877

Cuvette de duplication Kombi

- Les cuvettes de duplication Kombi en plastique sont conçues pour les moules à cylindre BEGO.

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Unité	Quantité	REF
Cuvette de duplication Kombi à couvercle sécurisé, socle de base et 2 socles pour forme (2 tailles)	pièce	1	52090

ALLIAGES NON PRÉCIEUX

Les alliages non précieux de BEGO vous garantissent sécurité et fiabilité. Des millions de patients traités avec les produits BEGO dans le monde entier en sont la preuve. Que ce soit en prothèse adjointe ou en conjointe, des décennies de recherches et d'innovations ininterrompues ont permis d'optimiser la gamme d'alliages BEGO. WIRONIUM® et Wironit®, d'une part, Wiron® et Wirobond®, d'autre part, symbolisent avec leur nom seul les alliages non précieux. Leurs propriétés physiques et biologiques sont plus que réputées.

Wirobond® 280

Depuis 10 ans l'alliage Premium non précieux – sans nickel ni béryllium

- L'alliage Wirobond® 280 impose de nouveaux standards dans le domaine des alliages céramo-métalliques avec sa dureté Vickers de 280 HV10 qui permet un dégrossissage particulièrement aisé
- Extrême résistance à la corrosion du fait de la parfaite synergie des éléments indispensables chrome et molybdène
- Très bonnes propriétés de coulée et de fusion
- Aucun refroidissement lent nécessaire*, même en cas de longues portées
- Cohésion sûre avec la céramique
- Haute résistance quelle que soit la taille du bridge, d'où un large champ d'indications
- Sécurité de la mise en œuvre avec le système BEGO éprouvé
- Biocompatibilité analysée par un institut indépendant et confirmée par un certificat de biocompatibilité

* Exceptions : Creation (Willi Geller), Reflex® (Sté Wieland Dental + Technik GmbH & Co. KG)

Caractéristiques du produit				
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**			
Type (ISO 22674)	5			
Densité [g/cm³]	8,5			
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	14,0			
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,2			
Température de préchauffage [°C]	900–1 000			
Température de coulée [°C]	env. 1 500			
Intervalle de fusion [°C]	1 360–1 400			
Module d'élasticité [GPa]	220			
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	540			
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	680			
Allongement à la rupture (A_5) [%]	14			
Dureté Vickers (HV10)	280			
Composition en masse -%				
Co 60,2 · Cr 25 · W 6,2 · Mo 4,8 · Ga 2,9 · Si, Mn tous < 1				
Conditionnements	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Wirobond® 280	1 000 g	boîte	1	50134
Wirobond® 280	250 g	boîte	1	50135
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm	2 m	rouleau	1	50003
Ø 0,5 mm	1,5 m	rouleau	1	50005
Baguettes de soudure Wirobond® avant cuisson	8 pièces	boîte	1	52622
Brasure WGL après cuisson	5 g	boîte	1	61079

Vous trouverez une brochure détaillée, le mode d'emploi et le certificat de biocompatibilité à l'adresse www.bego.com/download-center.

ISO 22674 · ISO 9693-1

Article complémentaire !

Revêtement de précision Bellavest® SH

- REF 54252 (page 44)
- Revêtement universel pour couronnes et bridges ou pour céramique pressée et sur-pressée ; utilisable en chauffage rapide ou conventionnel ; il est indiqué également pour les prothèses télescopes en alliage non précieux

Bellavest® SH

Wirobond® C

Alliage cobalt-chrome pour céramique

- Sans nickel et sans béryllium
- L'instant de coulée est détecté de manière sûre, permettant une mise en œuvre simple
- Composition sans carbone – particulièrement adaptée à la soudure au laser
- La présence de cérium renforce la cohésion avec la céramique et permet de minimiser le risque de fissures
- La faible conductibilité thermique empêche toute irritation pulpaire et apporte du confort au patient
- Biocompatible et résistant à la corrosion grâce à une forte couche de passivation – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Confirmé dans le monde entier depuis plus de 20 ans

Caractéristiques du produit				
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**			
Type (ISO 22674)	4			
Densité [g/cm³]	8,5			
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	14,0			
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,2			
Température de préchauffage [°C]	900–1 000			
Température de coulée [°C]	env. 1 500			
Intervalle de fusion [°C]	1 370–1 420			
Module d'élasticité [GPa]	210			
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	480			
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	720			
Allongement à la rupture (A_5) [%]	9			
Dureté Vickers (HV10)	310			
Composition en masse -%				
Co 63,3 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si, Fe, Ce tous < 1				
Conditionnements	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Wirobond® C	1000 g	boîte	1	50115
Wirobond® C	250 g	boîte	1	50116
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm	2 m	rouleau	1	50003
Ø 0,5 mm	1,5 m	rouleau	1	50005
Baguettes de soudure Wirobond®	8 pièces	boîte	1	52622
Brasure WGL	5 g	boîte	1	61079

ISO 22674 · ISO 9693-1

Types selon ISO 22674

Type 3 : destiné aux restaurations fixes multiples, par exemple les bridges
Type 4 : destiné aux appareils de section mince soumis à des forces très importantes, par exemple les prothèses partielles amovibles, les crochets, les couronnes minces à revêtements céramiques, les bridges de longue portée ou les bridges de petite section, les barres, les attachements, les superstructures soutenues par des implants.
Type 5 : destiné aux appareils composés de pièces exigeant à la fois une grande rigidité et une grande résistance, par exemple les fines prothèses partielles amovibles, les pièces à section mince, les crochets.

Wirobond® SG

Alliage cobalt-chrome pour céramique

- Sans nickel et sans béryllium
- Fiabilité optimale, même pour des cas complexes et des bridges longue portée
- La présence de silicium facilite et sécurise la détection de l'instant de coulée
- Travail économique et efficace grâce à un refroidissement lent
- La qualité élevée de la liaison céramo-métallique rend l'utilisation d'un bonding inutile
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Détection sûre de l'instant de coulée

Caractéristiques du produit	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	4
Densité [g/cm³]	8,5
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	14,1
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,3
Température de préchauffage [°C]	900–1 000
Température de coulée [°C]	env. 1 480
Intervalle de fusion [°C]	1 370–1 420
Module d'élasticité [GPa]	200
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	470
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	650
Allongement à la rupture (A_5) [%]	8
Dureté Vickers (HV10)	310
Composition en masse -%	
Co 63,8 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si, Fe tous < 1	
Conditionnements	**REF**
Wirobond® SG, 1 boîte = 1000 g	50128
Wirobond® SG, 1 boîte = 250 g	50127
Accessoires	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm, 1 rouleau = 2 m	50003
Ø 0,5 mm, 1 rouleau = 1,5 m	50005
Baguettes de soudure Wirobond®, 1 boîte = 8 pièces	52622
Brasure WGL, 1 boîte = 5 g	61079

* Classement par types, voir page 59

ISO 22674 · ISO 9693-1

Wirobond® LFC

Alliage spécial pour masses LFC

- Alliage cobalt-chrome pour les céramiques à expansion élevée (masses LFC)
- La valeur CET 16,1 [10^{-6} x K^{-1}] permet un refroidissement normal pour un travail économique et efficace
- Cohésion élevée avec la céramique LFC, même après plusieurs cuissons de la céramique
- Teneur en carbone contrôlée parfaitement adaptée pour la brasure et la soudure au laser
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Alliage spécial pour céramiques à expansion élevée et bas point de fusion

Caractéristiques du produit	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	5
Densité [g/cm³]	8,2
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	15,9
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	16,1
Température de préchauffage [°C]	900–1 000
Température de coulée [°C]	env. 1 480
Intervalle de fusion [°C]	1 280–1 350
Module d'élasticité [GPa]	200
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	660
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	950
Allongement à la rupture (A_5) [%]	16
Dureté Vickers (HV10)	310
Composition en masse -%	
Co 33,9 · Cr 28,5 · Fe 30 · Mo 5 · Mn 1 · Si, N, C tous < 1	
Conditionnements	**REF**
Wirobond® LFC, 1 boîte = 1000 g	50255
Wirobond® LFC, 1 boîte = 250 g	50256
Accessoires	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm, 1 rouleau = 2 m	50003
Ø 0,5 mm, 1 rouleau = 1,5 m	50005
Baguettes de soudure Wirobond®, 1 boîte = 8 pièces	52622

ISO 22674 · ISO 9693-1

Vous trouverez une brochure détaillée, le mode d'emploi et le certificat de biocompatibilité à l'adresse www.bego.com/download-center.

Wiron® 99

Alliage Ni-Cr premium pour la céramo-métallique ou l'incrustation résine, sans béryllium

- Éprouvé dans le monde entier depuis plus de 30 ans
- Excellente cohésion entre le métal et la céramique réduisant le risque de fissures
- Faible dureté de 180 (HV10) pour une manipulation aisée et un polissage haute brillance
- Détection sûre de l'instant de coulée pour une coulée simple et rapide dans toute fronde à induction
- Module d'élasticité élevé pour une plus grande protection contre les déformations par les forces masticatoires
- Grand confort buccal pour les patients grâce à la faible conductibilité thermique
- Biocompatible et très résistant à la corrosion de par la couche de passivation – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit				
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**			
Type (ISO 22674)*	3			
Densité [g/cm³]	8,2			
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	13,8			
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,0			
Température de préchauffage [°C]	900–1 000			
Température de coulée [°C]	env. 1 450			
Intervalle de fusion [°C]	1 250–1 310			
Module d'élasticité [GPa]	200			
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	330			
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	650			
Allongement à la rupture (A_5) [%]	45			
Dureté Vickers (HV10)	180			
Composition en masse -%				
Ni 65 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Nb, Si, Fe, Ce tous < 1				
Conditionnements	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Wiron® 99	1000 g	boîte	1	50225
Wiron® 99	250 g	boîte	1	50226
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Fil Ni-Cr pour soudure au laser Wiroweld NC, sans carbone Ø 0,35 mm	env. 5,5 m	rouleau	1	50006
Baguettes de soudure Wiron®	6 pièces	boîte	1	52625
Brasure WGL	5 g	boîte	1	61079

Vous trouverez une brochure détaillée, le mode d'emploi et le certificat de biocompatibilité à l'adresse www.bego.com/download-center.

ISO 22674 · ISO 9693-1

* Classement par types, voir page 59

Article complémentaire !

Bellavest® SH

Revêtement de précision Bellavest® SH

- REF 54252 (page 44)
- Revêtement universel pour couronnes et bridges ou pour céramique pressée et sur-pressée ; utilisable en chauffage rapide ou conventionnel ; il est indiqué également pour les prothèses télescopes en alliage non précieux

Wiron® light

L'alliage non précieux pour la céramo-métallique, à l'oxyde éclairci, sans béryllium

- Facile à couler, travaux de finition sûrs et rapides
- Les excellentes propriétés de fusion garantissent une coulée sûre de l'alliage dans le cylindre
- La fine couche d'oxyde du Wiron® light est nettement plus claire par rapport à celle d'autres alliages Ni-Cr et se laisse très facilement et rapidement éliminer
- La température de préchauffage du cylindre réduite à 800 °C donne des états de surface particulièrement lisses
- Refroidissement normal avec un grand nombre de céramiques, pour un gain de temps et une meilleure rentabilité
- La valeur CET sécurise le recouvrement céramique
- Biocompatible et très résistant à la corrosion grâce à la forte couche de passivation – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit

Caractéristiques de l'alliage	Valeurs types
Type (ISO 22674)*	4
Densité [g/cm³]	8,2
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	13,8
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,1
Température de préchauffage [°C]	800
Température de coulée [°C]	env. 1 350
Intervalle de fusion [°C]	1 200–1 280
Module d'élasticité [GPa]	200
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	470
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	880
Allongement à la rupture (A_5) [%]	10
Dureté Vickers (HV10)	260
Composition en masse -%	
Ni 64,5 · Cr 22,0 · Mo 10,0 · Si 2,1 · Nb, Mn, B tous < 1	

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Wiron® light	1000 g	boîte	1	50270
Wiron® light	250 g	boîte	1	50272
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Fil Ni-Cr pour soudure au laser Wiroweld NC, sans carbone	env. 5,5 m	rouleau	1	50006
Baguettes de soudure Wiron®	6 pièces	boîte	1	52625
Brasure WGL	5 g	boîte	1	61079
Diapol Pâte à polir diamantée	5 g	boîte	1	52305

Vous trouverez une brochure détaillée, le mode d'emploi et le certificat de biocompatibilité à l'adresse www.bego.com/download-center. **ISO 22674 · ISO 9693-1**

Wiron® light : Une adhérence fiable avec la céramique est obtenue en usinant soigneusement l'ensemble de la surface à l'aide d'un instrument en carbure de tungstène bien affûté. Il est impératif de respecter la vitesse de rotation préconisée par le fabricant. Ensuite, la surface doit être sablée avec un abrasif à la granulométrie bien définie comme par exemple le Korox® 250 et une pression d'air recommandée entre 3 à 4 bars. Il ne faut pas oublier de procéder à un nettoyage final à l'aide d'un appareil à jet de vapeur comme le Triton ou par ébouillantage.

Couleur de l'oxyde après le démoulage avec Wiron® light

Couleur de l'oxyde après le démoulage avec alliage Ni-Cr traditionnel

Article complémentaire !

Diapol

Pâte à polir diamantée Diapol

- REF 52305 (page 102)
- Économique à l'usage : environ 3 mm de pâte suffisent pour un bridge de 3 éléments

Wirocer plus

Alliage nickel-chrome pour céramique

- L'alliage éprouvé de BEGO est économique grâce à un processus de fabrication optimisé
- Faible dureté pour un dégrossissage simple et rapide
- Refroidissement normal pour un recouvrement cosmétique fiable et rentable
- Grand confort buccal pour le patient grâce à la faible conductibilité thermique
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Sans béryllium

Caractéristiques du produit

Caractéristiques de l'alliage	Valeurs types
Type (ISO 22674)*	3
Densité [g/cm³]	8,2
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 25–500 °C	13,8
Coefficient d'expansion thermique [10^{-6} K^{-1}] 20–600 °C	14,0
Température de préchauffage [°C]	900–950
Température de coulée [°C]	env. 1 450
Intervalle de fusion [°C]	1 320–1 365
Module d'élasticité [GPa]	200
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	340
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	620
Allongement à la rupture (A_5) [%]	50
Dureté Vickers (HV10)	190
Composition en masse -%	
Ni 65,2 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Nb, Si, Fe, Mn tous < 1	

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Wirocer plus	1000 g	boîte	1	50080
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Fil Ni-Cr pour soudure au laser Wiroweld NC, sans carbone, Ø 0,35 mm	5,5 m	rouleau	1	50006
Baguettes de soudure Wiron®	6 pièces	boîte	1	52625
Brasure WGL	5 g	boîte	1	61079

Vous trouverez une brochure détaillée, le mode d'emploi et le certificat de biocompatibilité à l'adresse www.bego.com/download-center.
* Classement par types, voir page 59

ISO 22674 · ISO 9693-1

Utilisez nos supports médias BEGO très utiles, téléchargeables à l'adresse www.bego.com/download-center

- **Brochure « Prothèse céramo-métallique »**
- **Brochure « Prothèse adjointe partielle »**
- **Livres « Prothèse Adjointe Métallique » voir page 85**
- **Vidéos de coulée (sur CD) pour alliages BEGO avec nos frondes Nautilus®, Fornax® et Fundor, à l'adresse www.bego.com/videoclips**

Wironit® LA

Spécialement conçu pour la soudure au laser

- Wironit® LA couvre un vaste champ d'indications en prothèse adjointe métallique
- La teneur contrôlée en carbone et l'ajout de tantale assurent d'excellentes propriétés de soudure au laser, même dans des cas complexes
- La faible conductibilité thermique garantit un grand confort buccal pour le patient
- L'allongement à la rupture de 8 % permet d'activer les crochets sans difficulté
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit				
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**			
Type (ISO 22674)*	5			
Densité [g/cm³]	8,2			
Température de préchauffage [°C]	950–1 050			
Température de coulée [°C]	env. 1 450			
Intervalle de fusion [°C]	1 300–1 340			
Module d'élasticité [GPa]	220			
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	640			
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	940			
Allongement à la rupture (A_5) [%]	8			
Dureté Vickers (HV10)	360			
Composition en masse -%				
Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5 · Si 1,2 · Mn, N, C, Ta tous < 1				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Wironit® LA	1 000 g	boîte	1	50100
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm	2 m	rouleau	1	50003
Ø 0,5 mm	1,5 m	boîte	1	50005
Baguettes de soudure cobalt-chrome	5 pièces	boîte	1	52520

Vous trouverez une brochure détaillée, le mode d'emploi et le certificat de biocompatibilité à l'adresse www.bego.com/download-center.

ISO 22674 · ISO 9693-1

* Classement par types, voir page 59

Wironit® LA : pour le modelage, disposer le cône de coulée 10 mm au-dessus du point le plus élevé de la maquette pour éviter des défauts au niveau de la pièce coulée.

Article complémentaire !

WiroFine

Revêtement universel WiroFine

- REF 54345 (page 39)
- Le revêtement universel pour toutes les indications de prothèses squelettées ou combinées, pour la duplication par gel ou par silicone, utilisable en chauffage rapide ou conventionnel

Wironit® L'alliage pour châssis métalliques classique, pour les prothèses à crochets

- Rencontre un succès mondial depuis 1953 – parfaitement adapté pour les prothèses à crochets classiques
- La faible dureté Vickers de 350 (HV10) permet un dégrossissage et un polissage aisés
- Les crochets peuvent être activés par le chirurgien-dentiste sans problème
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	5
Densité [g/cm³]	8,2
Température de préchauffage [°C]	950–1 050
Température de coulée [°C]	env. 1 460
Intervalle de fusion [°C]	1 320–1 350
Module d'élasticité [GPa]	211
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	600
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	880
Allongement à la rupture (A_5) [%]	6,2
Dureté Vickers (HV10)	350
Composition en masse -%	
Co 64 · Cr 28,6 · Mo 5 · Si 1 · Mn, C tous < 1	
Conditionnements	**REF**
Wironit®, 1 boîte = 1000 g	50030
Wironit®, 1 boîte = 250 g	50020
Accessoires	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm, 1 rouleau = 2 m	50003
Ø 0,5 mm, 1 rouleau = 1,5 m	50005
Baguettes de soudure cobalt-chrome, 1 boîte = 5 pièces	52520

Vous trouverez une brochure détaillée, le mode d'emploi et le certificat de biocompatibilité à l'adresse www.bego.com/download-center.

ISO 22674

Wironit® extradur L'alliage idéal pour les travaux combinés

- La limite élastique et la résistance à la traction étant très élevées, l'alliage est parfaitement adapté aux travaux combinés
- Excellentes propriétés de coulée grâce à la composition spéciale à base de silicium et de carbone
- La faible conductibilité thermique de l'alliage renforce le confort lors du port de la prothèse
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	5
Densité [g/cm³]	8,2
Température de préchauffage [°C]	950–1 050
Température de coulée [°C]	env. 1 420
Intervalle de fusion [°C]	1 260–1 305
Module d'élasticité [GPa]	225
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	625
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	910
Allongement à la rupture (A_5) [%]	4,1
Dureté Vickers (HV10)	375
Composition en masse -%	
Co 63 · Cr 30 · Mo 5 · Si 1,1 · Mn, C tous < 1	
Conditionnements	**REF**
Wironit® extradur, 1 boîte = 1000 g	50060
Wironit® extradur, 1 boîte = 250 g	50050
Accessoires	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm, 1 rouleau = 2 m	50003
Ø 0,5 mm, 1 rouleau = 1,5 m	50005
Baguettes de soudure cobalt-chrome, 1 boîte = 5 pièces	52520

* Classement par types, voir page 59

ISO 22674

WIRONIUM® plus

Alliage cobalt-chrome pour châssis métalliques

La prothèse adjointe métallique par excellence

- Un alliage mis au point à partir de l'alliage de pointe WIRONIUM®, l'alliage universel pour tous les travaux combinés et les prothèses à crochets
- Utilisation simplifiée en association avec les autres matériaux du système BEGO
- Faible conductibilité thermique pour un grand confort du patient
- La limite élastique et le module d'élasticité particulièrement élevés assurent une grande résistance aux déformations éventuelles
- L'optimisation de la limite élastique permet de réduire les risques de rupture des crochets
- Parfaitement adapté à la soudure au laser grâce à la teneur en carbone contrôlée
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit				
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**			
Type (ISO 22674)*	5			
Densité [g/cm³]	8,4			
Température de préchauffage [°C]	950–1 050			
Température de coulée [°C]	env. 1 440			
Intervalle de fusion [°C]	1 310–1 345			
Module d'élasticité [GPa]	220			
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	700			
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	1 000			
Allongement à la rupture (A_5) [%]	10			
Dureté Vickers (HV10)	340			
Composition en masse -%				
Co 62,5 · Cr 29,5 · Mo 5 · Si, Mn, Fe, Ta, N, C tous < 1				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
WIRONIUM® plus (fourni uniquement aux laboratoires I.W.C.)	1 000 g	boîte	1	50190
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm	2 m	rouleau	1	50003
Ø 0,5 mm	1,5 m	rouleau	1	50005
Baguettes de soudure cobalt-chrome	5 pièces	boîte	1	52520

Vous trouverez une brochure détaillée, le mode d'emploi et le certificat de biocompatibilité à l'adresse www.bego.com/download-center. **ISO 22674**

WIRONIUM® plus : Pour les squelettés particulièrement fins et fragiles, il est conseillé de polir les zones inaccessibles avec une brosse manuelle pour éviter toute déformation et un manque de matériau à des endroits non prévus.

* Classement par types, voir page 59

Article complémentaire !

WiroFine

Revêtement universel WiroFine

- REF 54345 (page 39)
- Le revêtement universel pour toutes les indications de prothèses squelettées ou combinées, pour la duplication par gel ou par silicone, utilisable en chauffage rapide ou conventionnel

WIRONIUM®

Alliage cobalt-chrome pour châssis métalliques

- Alliage de pointe mondialement réputé, parfaitement adapté pour les prothèses à crochets classiques
- Excellente coulabilité pour une mise en œuvre simple
- Parfaitement adapté à la soudure au laser avec Wiroweld grâce à sa teneur en carbone réduite
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	5
Densité [g/cm³]	8,4
Température de préchauffage [°C]	950–1 050
Température de coulée [°C]	env. 1 440
Intervalle de fusion [°C]	1 320–1 340
Module d'élasticité [GPa]	216
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	650
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	940
Allongement à la rupture (A_5) [%]	12
Dureté Vickers (HV10)	330
Composition en masse -%	
Co 63 · Cr 29,5 · Mo 5 · Si 1 · Mn, Fe, N, C tous < 1	
Conditionnement	**REF**
WIRONIUM®, 1 boîte = 1000 g (fourni uniquement aux laboratoires I.W.C.)	50065
Accessoires	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm, 1 rouleau = 2 m	50003
Ø 0,5 mm, 1 rouleau = 1,5 m	50005
Baguettes de soudure cobalt-chrome, 1 boîte = 5 pièces	52520

ISO 22674

WIRONIUM® extradur

Alliage cobalt-chrome pour châssis métalliques

- Idéal pour des cas où l'alliage demande des propriétés de résistance élevées et un allongement à la rupture réduit
- Possibilité de réalisation de modelages très délicats pour un grand confort en bouche
- Teneur en carbone réduite particulièrement adaptée pour la soudure au laser
- Biocompatible et résistant à la corrosion – biocompatibilité confirmée par un institut indépendant

Caractéristiques du produit	
Caractéristiques de l'alliage	**Valeurs types**
Type (ISO 22674)*	5
Densité [g/cm³]	8,4
Température de préchauffage [°C]	950–1 050
Température de coulée [°C]	env. 1 450
Intervalle de fusion [°C]	1 330–1 350
Module d'élasticité [GPa]	220
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]	670
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	970
Allongement à la rupture (A_5) [%]	7,5
Dureté Vickers (HV10)	350
Composition en masse -%	
Co 61 · Cr 30 · Mo 5 · Mn 2 · Si, Fe, N, C tous < 1	
Conditionnement	**REF**
WIRONIUM® extradur, 1 boîte = 1000 g (fourni uniquement aux laboratoires I.W.C.)	50175
Accessoires	**REF**
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone Ø 0,35 mm, 1 rouleau = 2 m	50003
Ø 0,5 mm, 1 rouleau = 1,5 m	50005
Baguettes de soudure cobalt-chrome, 1 boîte = 5 pièces	52520

* Classement par types, voir page 59

ISO 22674

I.W.C.
International WIRONIUM®-Circle

- Un symbole qui inspire confiance
- Un label de qualité international
- Un cercle exclusif de laboratoires d'élite

La philosophie
L'International WIRONIUM®-Circle – en abrégé I.W.C. – réunit les laboratoires dentaires renommés du monde entier qui poursuivent tous le même objectif : exécuter des prothèses dentaires de première qualité à partir de matériaux de pointe.

Les alliages
WIRONIUM®, WIRONIUM® plus et WIRONIUM® extradur sont des alliages cobalt-chrome adaptés à tous les domaines de la prothèse adjointe métallique.
Ils sont biocompatibles grâce à des composants d'alliages choisis et de grande pureté, et permettent d'obtenir une prothèse qui ne se déforme pas et qui résiste également aux sollicitations extrêmes de mastication. La qualité des alliages WIRONIUM®, sur le plan clinique, constitue la base nécessaire pour résoudre parfaitement, sur les plans technique et esthétique, les cas les plus complexes.

Le système
Les alliages WIRONIUM® sont employés avec une gamme spécifique de matériaux harmonisés entre eux. Cet équilibre assure le succès du programme BEGO dédié à la PAM.
L'avantage : les prothèses dentaires en WIRONIUM® convainquent par par leur ajustage précis, même en cas de configuration très fine, et garantissent au patient une prothèse esthétique, confortable et résistante.

Le savoir-faire
Le label de qualité I.W.C. signale au chirurgien dentiste un laboratoire de qualité et de grand savoir faire qui utilise des matériaux et appareils ultramodernes.

Talmi – Métal dentaire d'exercice

- Métal d'exercice jaune doré idéal pour la fabrication économique de modèles de présentation ou de travaux d'exercice
- Les valeurs mécaniques et les propriétés de mise en œuvre de ce métal sont comparables à celles d'un alliage de coulée en or de type 2
- Facile à mettre en œuvre, Talmi se fond et se coule dans toutes les machines de coulée
- Talmi n'est pas prévu pour un usage médical et il est interdit de l'utiliser en bouche

Caractéristiques du produit				
Caractéristiques de l'alliage		**Valeurs types**		
Densité [g/cm³]		8,8		
Température de préchauffage [°C]		700		
Température de coulée [°C]		env. 1 200		
Intervalle de fusion [°C]		860–1 010		
Module d'élasticité [GPa]		95		
Limite élastique ($R_{p0,2}$) [MPa]		250		
Allongement à la rupture (A_5) [%]		50		
Dureté Vickers (HV5)		120		
Recuit [°C]		750		
10 min puis immersion dans l'eau à 20 °C				
Composition en masse -%				
Cu 87 · Sn 12 · Co 1				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Talmi	1 gramme	boîte	1	50220
Accessoires		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Soudure Talmi 700 °C	3 g	rouleau	1	50221

Fil à crochets Wironit®

- Conception élastique pour la technique des résines et les réglages en orthodontie

Caractéristiques du produit

Composition en masse -%

Fe 67 · Cr 19 · Ni 10 · Mo 4

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
rond, Ø 0,6 mm	40 m	rouleau	1	48220
rond, Ø 0,7 mm	30 m	rouleau	1	48250
rond, Ø 0,8 mm	20 m	rouleau	1	48280
rond, Ø 0,9 mm	10 m	rouleau	1	48310
rond, Ø 1,0 mm	10 m	rouleau	1	48340
demi rond, 0,65 x 1,30 mm = 10 m	10 m	rouleau	1	48430
demi rond, 0,75 x 1,50 mm = 10 m	10 m	rouleau	1	48460

BEGO-WiroFix

Élément de friction pour la technique combinée

- Facilite le réglage de la friction, notamment sur des couronnes télescopes ou des structures à barres en métal non précieux
- Vaste champ d'indications : travaux combinés, télescopes complets et circulaires, barres, connecteurs
- Idéal en association avec des constructions réalisées en coulée mono-bloc
- Pièce de petite taille à fort pouvoir rétentif
- Deux degrés de friction
- Faible encombrement, possibilité de raccourcir l'élément
- Mise en œuvre extrêmement simple grâce à l'entretoise en céramique
- Longévité assurée, remplacement facile si nécessaire

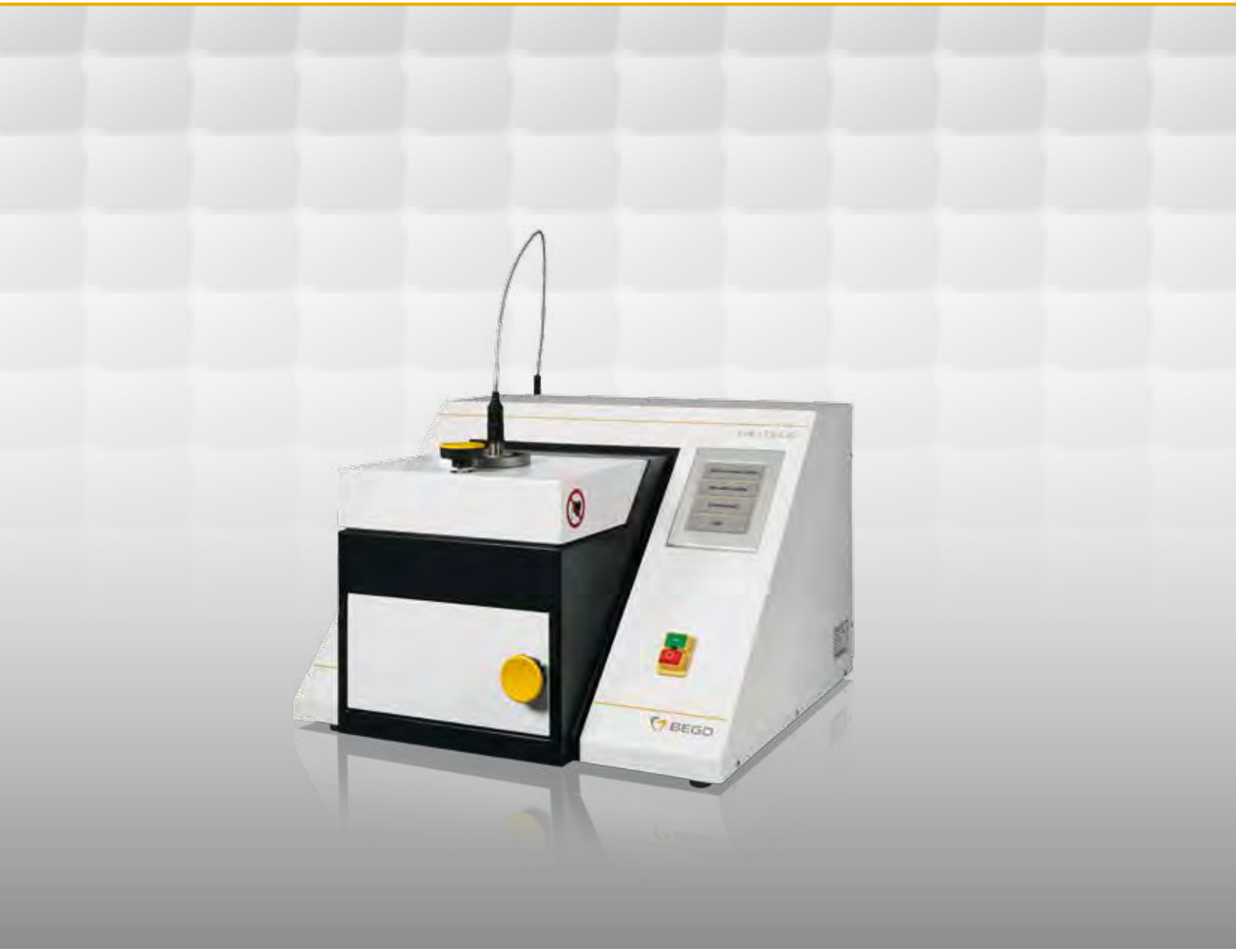
Caractéristiques du produit

Dimensions

Elément de friction : hauteur de la barre 3 mm, diamètre de la barre 1 mm

Conditionnement	Unité	Quantité	REF
BEGO-WiroFix, 1 coffret de base composé de : 2 entretoises blanches, céramique, 2 auxiliaires jaunes, plastique, 2 éléments à friction standard, rouge, plastique, 2 éléments à friction forte, orange, plastique	set	1	52820
BEGO-WiroFix, 1 coffret labo composé de : 6 entretoises blanches en céramique, 6 auxiliaires jaunes en plastique, 6 éléments à friction standard, rouge, plastique	boîte	1	52821

Accessoires	Contenu	Unité	Quantité	REF
Eléments de friction BEGO-WiroFix, friction standard, rouge	2 pièces	boîte	1	52822
Eléments de friction BEGO-WiroFix, friction forte, orange	2 pièces	boîte	1	52823
Entretoises blanches en céramique BEGO-WiroFix, blanc	2 pièces	boîte	1	52824
BEGO-WiroFix auxiliaire, jaune, plastique	2 pièces	boîte	1	52825



PRÉCHAUFFAGE ET COULÉE

Si les techniques actuelles permettent de programmer un résultat de coulée optimal, il reste toujours possible de l'obtenir grâce à un savoir-faire individuel et une grande expérience pratique. BEGO contribue à réaliser des coulées parfaites avec le préchauffage automatique du Miditherm et la programmation de coulée de la Nautilus® CC plus.
La fronde Fornax® T et la fondeuse Nautilus® T permettent d'effectuer des coulées individuelles. Le système BEGO vous accompagne de la préparation du modèle jusqu'à la coulée.

Fornax® T

La fronde compacte avec dispositif de fusion à induction et refroidissement intégré très puissant

- Cette fronde d'établi compacte avec son chauffage par induction très puissant permet de réaliser des cycles de fonte courts, ce qui minimise l'oxydation et allège le travail de finition ultérieur
- Très faible encombrement grâce aux dimensions et à la construction compacte de la nouvelle Fornax® T
- Un refroidissement ultraperformant intégré permet d'effectuer plus de 50 coulées consécutives avec des cylindres en revêtement à liant phosphate, même à des températures ambiantes élevées
- Réserve de puissance importante pour une consommation électrique de seulement 16 ampères
- Température de coulée jusqu'à 1 550 °C : idéale pour tous les alliages dentaires courants (sauf le titane)
- Le panneau de commande convivial fournit des informations sur tous les paramètres et permet un accès rapide et simple à toutes les fonctions importantes
- Réglage très rapide selon les différentes tailles de cylindres de coulée grâce à un mécanisme simple, ce qui permet de travailler rapidement même en présence de cylindres de différentes tailles

Refroidissement intégré très puissant

Caractéristiques du produit				
Données techniques				
Hauteur	460 mm			
Hauteur – couvercle ouvert	990 mm			
Largeur	650 mm			
Profondeur	630 mm			
Profondeur – couvercle ouvert	690 mm			
Tension nominale	230 VAC, 50/60 Hz			
Tensions spéciales sur demande	200–240 VAC, 50/60 HZ			
Puissance absorbée	env. 16 A			
Puissance de fonte par induction	3,6 kVA, 65 kHz			
Poids	80 kg			
Conditionnement		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Fornax® T 230 VAC, 50/60 Hz			pièce	1	26425
Creusets de fusion céramique		6 pièces	boîte	1	52482
Inserts graphite		6 pièces	boîte	1	52454
Inserts en céramique pour creusets de fusion en céramique		6 pièces	boîte	1	52455
Socle de cylindre taille 3, 6 et 9		1 pièce de chaque	boîte	1	
Accessoires		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Socle de cylindre taille 3		4 pièces	jeu	1	52627
Socle de cylindre taille 6		4 pièces	jeu	1	52628
Socle de cylindre taille 9		4 pièces	jeu	1	52629
Pince à cylindres, longueur 64 cm			pièce	1	11599
Pince à cylindres, longueur 55 cm			pièce	1	39754
Plateau de rangement pour Fornax® pour 4 creusets et 1 pince			pièce	1	25337
Fondant en poudre Wiromelt (pour non précieux)		80 g	boîte	1	52526
Fondant en poudre Auromelt HF		65 g	boîte saupoudreuse	1	52525

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Article complémentaire !

Creuset Fornax®

Creuset Fornax®

- REF 52482 (page 79)
- gaines pour creuset

Nautilus® T

La fondeuse par pression dépression avec circuit de refroidissement intégré et chauffage par induction très efficace

- Le chauffage par induction extrêmement puissant écourte les cycles de fonte, réduit l'oxydation et facilite le dégrossissage
- Le grand écran tactile avec guidage par menu intuitif apporte convivialité et simplicité d'utilisation
- Le refroidissement ultra-performant permet d'effectuer plus de 50 coulées consécutives avec des cylindres en revêtement à liant phosphate, même à des températures ambiantes élevées
- Refroidissement intégré pour économie d'eau et respect de l'environnement
- Très faible encombrement grâce aux dimensions et à la fabrication compacte de la nouvelle Nautilus® T
- Adaptée à tous les alliages précieux ou non précieux courants (en dehors du titane)
- Le mode économique assure sa mise en veille lorsque la fondeuse est inactive et réduit ainsi les coûts d'exploitation

Refroidissement très puissant et mode économique intégrés

Réservoir d'air comprimé

Pince à cylindres

Article complémentaire !

Creuset Nautilus®

Creuset Nautilus®

- REF 52488 (page 77)
- poignée de creuset adaptée et gaines pour creuset

Caractéristiques du produit				
Données techniques				
Hauteur	420 mm			
Hauteur – couvercle ouvert	520 mm			
Largeur	600 mm			
Profondeur	670 mm			
Tension nominale	230 VAC, 50/60 Hz			
Puissance absorbée à une tension nominale de 230 VAC	16 A			
Branchement air comprimé (raccord fileté 1/4")	5 bars au moins (0,5 [MPa])			
Consommation en air	env. 100 l/min			
Poids	env. 63 kg			
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Nautilus® T, 230 VAC, 50/60 Hz		pièce	1	26420
Creuset céramique (en 2 parties)	4 pièces	boîte	1	52488
Poignées en plastique pour creuset céramique	2 pièces	boîte	1	52436
Poignées céramique pour creuset céramique	2 pièces	boîte	1	52467
Insert en graphite	2 pièces	boîte	1	
Insert en carbone vitreux		boîte	1	
Précelles		pièce	1	30002
Plaque support de cylindre céramique		pièce	1	30259
Support cylindre (céramique) pour taille 1 et 9		pièce	1	12257
Support cylindre (céramique) pour taille 3 et 6		pièce	1	13362
Grille de support cylindre pour châssis métalliques (hauteur 25 mm)		pièce	1	37618
Grille de support cylindre pour châssis métalliques (hauteur 15 mm)		pièce	1	10073
Socle de cylindre, taille 3, 6 et 9	1 pièce de chaque	boîte	1	
Cône de coulée – prothèse squelettée		pièce	1	
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Réservoir d'air comprimé avec support mural		pièce	1	16260
Pince à cylindres, longueur 55 cm		pièce	1	39754
Socle de cylindre taille 3	4 pièces	jeu	1	52627
Socle de cylindre taille 6	4 pièces	jeu	1	52628
Socle de cylindre taille 9	4 pièces	jeu	1	52629
Cône de coulée – prothèse squelettée	10 pièces	boîte	1	52066
Fondant en poudre Wiromelt (pour non précieux)	80 g	boîte	1	52526
Fondant en poudre Auromelt HF	65 g	boîte saupoudreuse	1	52525

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Nautilus® CC plus

La coulée intelligente avec interface de données

- Processus de coulée automatique garantissant des résultats constants et reproductibles à chaque coulée
- Détection de l'instant de coulée à la température exacte recommandée par le fabricant de l'alliage utilisé
- Chauffage par induction extrêmement puissant écourtant les cycles de fonte, réduisant l'oxydation et simplifiant le dégrossissage
- Assurance qualité documentée : Nautilus® CC plus sauvegarde jusqu'à 1 000 protocoles de coulée
- Grand écran tactile couleur avec guidage par menu intuitif pour une meilleure convivialité et facilité d'utilisation
- Le refroidissement ultra-performant permet d'effectuer plus de 50 coulées consécutives avec des cylindres en revêtement à liant phosphate, même à des températures ambiantes élevées
- Refroidissement intégré pour économie d'eau et respect de l'environnement
- Cet appareil est adapté à tous les alliages précieux ou non précieux courants (en dehors du titane)
- Très faible encombrement grâce aux dimensions et à la construction compactes de la nouvelle Nautilus® CC plus
- Mode économique permettant la mise en veille automatique de la fondeuse lorsque est inactive, et la réduction des coûts d'exploitation

Refroidissement très puissant et mode économique intégrés

Réservoir d'air comprimé

Pince à cylindres

Creuset Nautilus®

Article complémentaire !

Creuset Nautilus®

- REF 52488 (page 77)
- poignée de creuset adaptée et gaines pour creuset

Nautilus® CC plus

Le principe du creuset de fusion Nautilus® permet de moins dépasser la température du liquidus par rapport à d'autres systèmes de coulée, étant donné que la masse fondue coule directement du creuset dans le cylindre de coulée placé en dessous.

Caractéristiques du produit					
Données techniques					
Hauteur	420 mm				
Hauteur avec câble optique	650 mm				
Largeur	600 mm				
Profondeur	670 mm				
Tension nominale	230 VAC, 50/60 Hz				
Puissance absorbée à une tension nominale de 230 VAC	16 A				
Branchement air comprimé (raccord fileté 1/4")	5 bars au moins (0,5 [MPa])				
Consommation en air	env. 100 l/min				
Poids	env. 64 kg				
Conditionnement		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Nautilus® CC plus, 230 VAC, 50/60 Hz			pièce	1	26415
Creuset céramique (en 2 parties)		4 pièces	boîte	1	52488
Poignées en plastique pour creuset céramique		2 pièces	boîte	1	52436
Poignées céramique pour creuset céramique		2 pièces	boîte	1	52467
Insert en graphite		2 pièces	boîte	1	
Insert en carbone vitreux			boîte	1	
Précelles			pièce	1	30002
Plaque support de cylindre céramique			pièce	1	30259
Support cylindre (céramique) pour taille 1 et 9			pièce	1	12257
Support cylindre (céramique) pour taille 3 et 6			pièce	1	13362
Grille de support cylindre pour châssis métalliques (hauteur 25 mm)			pièce	1	37618
Grille de support cylindre pour châssis métalliques (hauteur 15 mm)			pièce	1	10073
Socle de cylindre, taille 3, 6 et 9		1 pièce de chaque	boîte	1	
Cône de coulée – prothèse squelettée			pièce	1	
Accessoires		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Réservoir d'air comprimé avec support mural			pièce	1	16260
Imprimante pour protocoles de coulée (pour la version précédente de l'appareil)			boîte	1	16267
Pince à cylindres, longueur 55 cm			pièce	1	39754
Socle de cylindre taille 3		4 pièces	jeu	1	52627
Socle de cylindre taille 6		4 pièces	jeu	1	52628
Socle de cylindre taille 9		4 pièces	jeu	1	52629
Cône de coulée – prothèse squelettée		10 pièces	boîte	1	52066
Fondant en poudre Wiromelt (pour non précieux)		80 g	boîte	1	52526
Fondant en poudre Auromelt HF		65 g	boîte saupoudreuse	1	52525

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

La coulée par pression dépression BEGO permet de limiter la quantité d'alliage nécessaire pour la coulée au volume de la pièce à couler, canaux d'alimentation ou canaux de liaison et réservoir compris. L'utilisation d'une masselotte n'est pas nécessaire en général.

Miditherm 100/200 MP

Fours de préchauffage commandés par microprocesseur pour couronnes, bridges et prothèses adjointes partielles

- Fours de préchauffage aux dimensions adaptées à chaque besoin
- Le contrôle de la température par un microprocesseur en liaison avec un thermocouple de précision permet d'éviter d'éventuelles erreurs de température et des échecs de coulée
- Les quatre zones de chauffe à une température maximale de 1 100 °C assurent un chauffage homogène et donnent ainsi des résultats constants lors de la coulée
- Les résistances sont disposées dans une céramique industrielle robuste – pour une meilleure fiabilité et une plus longue durée de vie
- Contenance maximale de l'enceinte à cylindres
  pour le 100 MP : 9 cylindres de la taille 3
  4 socles de cylindre BEGO de grande taille, bleu
  pour le 200 MP : 32 cylindres de la taille 3
  9 socles de cylindre BEGO de grande taille, bleu
- La programmation souple grâce aux 4 paliers programmables (cycle), la sélection progressive de la vitesse de chauffage de 1 à 9 °C/min ainsi qu'un programme rapide permettent de répondre parfaitement à toutes les indications dans le domaine de la prothèse squelettée ou de la prothèse fixée

Caractéristiques du produit

Données techniques	Miditherm 100 MP	Miditherm 200 MP	Regulus
Hauteur	480 mm	600 mm	600 mm
Largeur	350 mm	470 mm	160 mm
Profondeur	420 mm	550 mm	140 mm
Chambre à cylindres Hauteur	100 mm	110 mm	
Chambre à cylindres Largeur	150 mm	200 mm	
Chambre à cylindres Profondeur	170 mm	250 mm	
Tension nominale	200–240 VAC, 50/60 Hz	200–240 VAC, 50/60 Hz	220-240 VAC, 50/60 Hz
Puissance à la tension nominale de 230 VAC	1 600 VA	2 700 VA	
Température	max. 1 150 °C	max. 1 150 °C	
Poids	env. 28 kg	env. 56 kg	3,4 kg

Conditionnement	Unité	Quantité	REF
Miditherm 100 MP avec plaque de fond en céramique	pièce	1	26150
Miditherm 200 MP avec plaque de fond en céramique	pièce	1	26155

Accessoires	Contenu	Unité	Quantité	REF
Plaque de fond en céramique pour Miditherm 100		pièce	1	34954
Plaque de fond en céramique pour Miditherm 200		pièce	1	13984
Thermocouple pour Miditherm 100/200	2 pièces	boîte	1	14087
Tuyau d'aspiration pour Miditherm 100/200, court		pièce	1	35544
Elément chauffant pour Miditherm 100		pièce	1	34956
Elément chauffant pour Miditherm 200		pièce	1	13985
Aspiration de four Regulus		pièce	1	25750

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Miditherm 100 MP

Aspiration de four Regulus

Creuset en céramique Nautilus® FC

- La forme du creuset en céramique Nautilus® FC est brevetée en tant que marque tridimensionnelle
- Le creuset est issu du développement innovant d'une céramique spéciale résistante aux plus hautes températures et présente de nombreux avantages par rapport aux creusets habituels
- La structure homogène de la céramique participe à l'obtention d'une précision de fabrication parfaitement reproductible
- Les surfaces extraordinairement lisses de la céramique favorisent l'écoulement de la fonte
- La grande résistance aux fluctuations de température garantit la durée de vie élevée du creuset en céramique Nautilus® FC

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Creuset en céramique Nautilus® FC	4 pièces	boîte	1	52488

Marque tridimensionnelle IR 914028

Poignées en plastique pour creuset en céramique Nautilus®

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Poignées en plastique pour le creuset en céramique Nautilus, exclusivement pour la coulée d'alliages non précieux	2 pièces	boîte	1	52436

Poignées en céramique pour creuset en céramique Nautilus®

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Poignées en céramique pour le creuset en céramique Nautilus, pour la coulée d'alliages précieux	2 pièces	boîte	1	52467

Inserts en graphite pour creuset céramique Nautilus®

- Pour Nautilus® T/CC/CC plus

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Inserts en graphite	6 pièces	boîte	1	52468

Inserts en carbone vitreux pour creuset céramique Nautilus®

- Pour Nautilus® T/CC/CC plus
- Pour la fusion d'alliages précieux, y compris d'alliages à forte teneur en palladium

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Inserts en carbone vitreux	4 pièces	boîte	1	52473

Creusets de fusion en céramique BEGO pour Fornax® et Nautilus®

BEGO établit des critères de référence exigeants avec les creusets de fusion en céramique BEGO pour Fornax® et Nautilus®. Ce procédé de fabrication révolutionnaire mis au point avec des scientifiques pour des creusets de fusion résistant à des températures élevées permet d'obtenir

- **une structure extrêmement homogène du matériau,**
- **une précision de fabrication toujours reproductible,**
- **une surface en céramique extraordinairement lisse qui favorise l'écoulement du matériau fondu,**
- **une forte résistance aux fluctuations de température garantissant une grande longévité,**
- **un nouveau matériau résistant même aux alliages corrosifs.**

Il faut non seulement tenir compte du prix, mais aussi de la longévité du creuset de fusion pour pouvoir calculer les coûts par coulée. Les creusets de fusion en céramique BEGO pour Fornax® et Nautilus® établissent un nouveau critère de référence pour une coulée économique. Pour être sûr d'avoir fait le bon choix, vérifier que les creusets de fusion ont une surface extrêmement lisse et que le logo BEGO y est incrusté.

Creuset en céramique Fornax® FC en céramique spéciale

- Avec le creuset en céramique BEGO pour Fornax®, BEGO place la barre très haut
- Un procédé de fabrication innovant mis au point avec des scientifiques pour des creusets de fusion résistant à des températures élevées permet d'obtenir une structure extrêmement homogène du matériau pour une précision de fabrication toujours reproductible
- Une surface en céramique extraordinairement lisse favorise l'écoulement de l'alliage fondu
- La grande résistance aux fluctuations de température du nouveau matériau garantit la durée de vie élevée du creuset
- Le nouveau matériau résiste même aux alliages corrosifs

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Creuset en céramique Fornax® FC	6 pièces	boîte	1	52482

Design protégé par la communauté européenne DM/068 941

Inserts en graphite pour creuset en céramique Fornax®

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Inserts en graphite	6 pièces	boîte	1	52454

Inserts en céramique pour creuset en céramique Fornax®

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Inserts en céramique	6 pièces	boîte	1	52455

Lolipot Matériau d'enrobage pour creusets en céramique Fornax® et Nautilus®

- La durée de vie est augmentée et les résidus de fonte pouvant rester dans le creuset sont diminués

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Lolipot (pulvérisateur)	100 ml	bouteille	1	52477

Creuset en céramique pour la fusion au chalumeau

- Les creusets sont constitués d'une céramique spéciale et ont une grande durée de vie grâce à la grande résistance thermique

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Creuset de fusion, cavité peu profonde pour alliages destinés aux châssis métalliques et alliages non précieux, utilisables dans Fundor, Fundor T, Castor et Pollux avec double bras articulé	6 pièces	boîte	1	52426
Creuset de fusion, cavité profonde, pour alliages précieux, utilisable dans Fundor, Fundor T, Castor et Pollux avec double bras articulé	6 pièces	boîte	1	52425

Auromelt HF Fondant en poudre

- Adapté à tous les procédés de fusion d'alliages précieux et non précieux
- Empêche l'oxydation même à des températures de fusion basses et facilite la détection de l'instant de coulée

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Auromelt HF (saupoudreuse)	65 g	boîte	1	52525

Wiromelt Fondant en poudre

- Pour la fusion des alliages Wiron® et Wirobond® dans la Nautilus® et autres machines de coulée
- Evite l'oxydation et facilite la détection de l'instant de coulée

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Wiromelt (saupoudreuse)	80 g	boîte	1	52526

SYSTÈME DE CÉRAMIQUE PRESSÉE SUR MÉTAL ET ZIRCONE

La reproduction esthétique de la dent naturelle représente un défi de taille pour le prothésiste. La céramique BeCe® Zirkon permet de réaliser rapidement et économiquement des pièces tout-céramique individuelles parfaites. Les 16 teintes V peuvent être reproduites avec la même qualité en peu de temps.

BeCe® StainArt KIT ZIRKON

- Coloration d'une extrême simplicité de la céramique pressée ou stratifiée et des restaurations CAD/CAM entièrement anatomiques
- Comportement optimal à l'application avec détermination claire de la couleur grâce au système chromatique classique A–D pour une maîtrise exacte de la teinte de base désirée
- Système adapté aux coloris de maquillage fluorescents pour réaliser des effets et caractérisations individuels, complétant la gamme de couleurs

Indications

- Céramiques dans la plage de valeurs CET de 8,5 - 10,5 x 10^{-6} K^{-1} (25 à 500 °C)
- Plage de température comprise entre 780 °C et 840 °C
- Couronnes et bridges tout-céramique en BeCe® CAD Zirkon+ et BeCe® CAD Zirkon HT+
- Couronne sur cœur de dentine d'après Schweiger en BeCe® CAD Zirkon+ et BeCe® CAD Zirkon HT+
- Couronnes et bridges tout-céramique en IPS e.max*

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
BeCe® PRESS StainArt Kit ZIRKON		Kit	1	70057
Stain flour. en poudre Z Shade A	4 g			70555
Stain fluor. en poudre Z Shade B	4 g			70556
Stain fluor. en poudre Z Shade C	4 g			70557
Stain fluor. en poudre Z Shade D	4 g			70558
Stain fluor. en poudre orange	4 g			70511
Stain fluor. en poudre brun naturel	4 g			70513
Stain fluor. en poudre blanc	4 g			70515
Stain fluor. en poudre violet	4 g			70510
Stain fluor. en poudre bleu	4 g			70518
Stain fluor. en poudre noir	4 g			70514
Stain fluor. en poudre orange foncé	4 g			70512
Stain fluor. en poudre sable	4 g			70516
Glaze Powder Z	3 g			70542
Liquid Stain/Glaze Z	25 ml			70172

Conseils d'utilisation

Maquillant	Indication
Stain fluor. en poudre Z orange	Application de préférence dans les zones cervicales et vestibulaires, caractérisations dans la zone occlusale, adaptation aux modifications des dents naturelles liées à l'âge
Stain fluor. en poudre Z brun naturel	Pour la reproduction de teintes prononcées liées à l'âge, comme par ex. décolorations, fissures capillaires, etc.
Stain fluor. en poudre Z blanc	Pour les éclaircissements et la reproduction de taches de caractérisation, etc.
Stain fluor. en poudre Z violet	Pour augmenter l'effet translucide en profondeur et pour l'insertion dans la zone interdentaire
Stain fluor. en poudre Z bleu	Intensification de l'opalescence bleue/de la translucidité
Stain fluor. en poudre Z black	Modification du niveau de gris pour reproduire l'illusion de profondeur de l'espace et pour réaliser des zones de fusion très transparentes
Stain fluor. en poudre Z orange foncé	Application de préférence dans les zones cervicales ou buccales, caractérisations dans la zone occlusale
Stain fluor. en poudre Z sable	Blanc teinté pour caractériser les bords incisifs et les pointes des cuspides, ainsi que lorsque l'espace est limité

* Cette appellation est une dénomination commerciale/une marque déposée d'une entreprise qui n'appartient pas au groupe BEGO.

BeCe® Incisal KIT ZIRKON

- Pour la réalisation individuelle de la zone incisive sur des armatures fraisées en dioxyde de zirconium
- Gamme de produits assortie aux pâtes individuelles pour une confection rapide et économique de stratifications personnalisées exceptionnelles dans la zone incisive
- L'association notamment de BeCe® Incisal Kit Zirkon et d'une base de noyau de dentine fraisée BeCe® CAD Zirkon donne des résultats reproductibles au niveau de la couleur et de la forme tout en réduisant sensiblement le travail de stratification

Indications

- Céramiques en dioxyde de zirconium dans la plage de valeur CET RT-500 °C de 10,5 x 10^{-6} K^{-1}
- Structures tout-céramique BeCe® CAD ZIRKON HT+ et BeCe® CAD Zirkon+ réduites autour de la zone incisive et recouvertes de masses individuelles BeCe® PRESS Z
- Restaurations de dents unitaires et de bridges (max. 2 éléments du bridge entre deux dents piliers)

Caractéristiques du produit				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
BeCe® Incisal KIT ZIRKON		Kit	1	70058
Liner N	4 g			70165
Liner liquide Z	25 ml			70170
Liquide de modelage Z	25 ml			70174
Z Enamel 1	20 g			70590
Z Enamel 2	20 g			70591
Z Enamel 3	20 g			70592
Z Enemal 4	20 g			70593
Z Transpa clair	20 g			70585
Z Transpa orange	20 g			70580
Z Transpa ambre	20 g			70581
Z Transper bleu	20 g			70582
Z Transpa gris	20 g			70583
Z Opal Incisal 1	20 g			70575
Z Opal Incisal 2	20 g			70576
Modificateur orange	4 g			70595
Modificateur blanc	4 g			70597

Eléments fraisés et prothèse adjointe métallique

Modélisation innovante – Fabrication intelligente

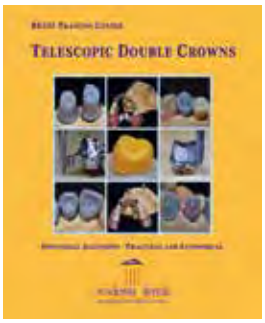
- Guide destiné aux laboratoires dentaires et aux cabinets spécialisés en prothèse
- Idéal pour la préparation au Brevet de Technicien Supérieur
- Ouvrage de référence orienté vers la pratique
- Prothèses partielles avec attachements à télescopes et crochets
- Planification et modélisation méthodiques
- Fabrication intelligente de prothèses
- Distinction des différents niveaux de technicité en prothèse adjointe
- Présentation claire et détaillée de chaque étape importante
- Rétrospective historique
- Annexe sur les propriétés des matériaux
- Nombreux conseils pratiques et astuces
- Exemples d'erreurs de mise en œuvre et de leurs répercussions
- Auteur: Henning Wulfes

Caractéristiques du produit	
Format	
280 pages · Taille 210 x 260 mm · env. 1000 illustrations couleur · Livre relié	
Editions	**REF**
Allemand	88894
Anglais	88895
Russe	88896

Travaux combinés en métaux non-précieux

Solutions personnalisées – Technique et rentabilité

- Guide destiné aux laboratoires dentaires et aux cabinets spécialisés en prothèse
- Idéal pour se familiariser à la technique des travaux combinés entre fixe et mobile
- Ouvrage de référence orienté vers la pratique
- Informations détaillées sur la planification et la modélisation
- Efficacité dans la fabrication de prothèses
- Présentation claire et détaillée de chaque étape importante
- Origine et prévention des erreurs
- Nombreux conseils pratiques et astuces
- Groupe d'auteurs: BEGO Training Center et academia • dental



Caractéristiques du produit	
Format	
92 pages · Taille 210 x 260 mm · env. 270 illustrations couleur · Livre relié	
Editions	**REF**
Allemand	épuisée
Anglais	88876
Russe	88875

SABLAGE ET ASPIRATION

Le sablage des pièces coulées n'est pas la partie favorite du travail de prothésiste.
Mais l'élimination complète des résidus de revêtement et d'oxyde est indispensable pour atteindre les standards de qualité les plus élevés. Les abrasifs BEGO Korox® et Perlablast® répondent à toutes les exigences. Leur utilisation dans les sableuses BEGO prépare les pièces de manière optimale avant leurs finitions.

Duostar plus

Appareil polyvalent combinant une unité pour sablage fin et une sableuse à circuit fermé

La machine à tout faire dans votre laboratoire

- Éclairage LED parfaitement intégré dans le crayon de sablage pour un sablage sans ombre et une visibilité parfaite, même au niveau des intrados
- Élimination complète des résidus de revêtement et d'oxyde pour éviter tout effet biologique indésirable chez le patient
- Les lampes LED de l'enceinte de sablage ont une durée de vie jusqu'à 10 fois supérieure par rapport aux lampes standard, ce qui diminue les frais d'entretien et rentabilise l'appareil
- Duostar regroupe les avantages de deux appareils en un seul: une unité pour sablage fin et une sableuse à circuit fermé. Elle réduit ainsi l'investissement de base et est idéale pour les petits et moyens laboratoires
- Duostar est également disponible sans module de filtrage pour un raccordement direct à l'aspiration centrale

Caractéristiques du produit				
Données techniques				
Hauteur	590 mm			
Largeur	400 mm			
Profondeur	420 mm			
Tension nominale	230 VAC (plus), 50/60 Hz, 100–240 VAC (Z), 50/60 Hz			
Puissance à la tension nominale de 230 VAC	1.225 W (plus), 25 W (Z)			
Air comprimé	4–6 bars (0,4–0,6 [MPa]), 1/4"			
Consommation en air comprimé	env. 120 l/min			
Contenance en recyclage	8 kg			
Contenance pour crayons de sablage	700 g par silo			
Poids sans abrasif	35 kg (plus), 23 kg (Z)			
Conditionnement		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Duostar plus avec silos remplis pour un premier remplissage, réservoir pour abrasifs fins Korox® 110/Perlablast® micro, 2 buses pour crayon de sablage fin avec éclairage par LED Ø 1,2 mm / 0,8 mm, module de filtrage compris, avec 1 filtre de classe H, 1 sac filtrant de sécurité et 1 tuyau d'aspiration avec pièce à main aspirante		pièce	1	26395
Duostar Z, pour le raccordement à l'aspiration centrale		pièce	1	26365
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Filtre de classe H		pièce	1	18346
Sac filtrant	5 pièces	boîte	1	18347
Buse de rechange		pièce	1	12136
Vitre de rechange		pièce	1	17787
Buse sablage fin Ø 1,2 mm pour Korox® 250,Korox® 110 et Perlablast® (125 µm)	2 pièces	boîte	1	14550
Buse sablage fin Ø 0,8 mm pour Korox® 50 et Perlablast® micro (50 µm)	2 pièces	boîte	1	14549
Buse sablage fin Ø 0,6 mm pour Korox® 50 et Perlablast® micro (50 µm)	2 pièces	boîte	1	14548
Buse sablage fin Ø 0,4 mm pour Korox® 25	2 pièces	boîte	1	14547
Korox® 250 Abrasif corindon raffiné	8 kg / 20 kg	bidon / seau	1	46014 / 54300
Korox® 110 Abrasif corindon raffiné	8 kg / 20 kg	bidon / seau	1	46044 / 54299
Korox® 50 Abrasif corindon raffiné	8 kg / 20 kg	bidon / seau	1	46062 / 54298
Korox® 25 Abrasif corindon raffiné	8 kg	bidon	1	46036
Perlablast® – 125 µm – Abrasif de polissage	8 kg / 20 kg	bidon / seau		46043 / 54301
Perlablast® micro – 50 µm – Abrasif de polissage	8 kg / 20 kg	bidon / seau		46092 / 54302
Écran de protection		pièce	1	18350
Manchons en caoutchouc	4 pièces	boîte	1	18358

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

EasyBlast

Pour une visibilité parfaite

- Éclairage LED parfaitement intégré dans le crayon de sablage pour une vision optimale et sans ombre pendant le sablage, même de l'intrados
- Élimination complète des résidus de revêtement et d'oxyde pour éviter toute réaction biologique indésirable chez les patients
- Grâce à la technologie LED, la détection de fissures dans la céramique est possible lors du sablage, ce qui sécurise la qualité du travail et évite d'éventuelles réclamations ultérieures
- Les lampes LED de l'enceinte de sablage ont une durée de vie jusqu'à 10 fois supérieure par rapport aux lampes standard
- EasyBlast peut être équipée de deux autres modules de sablage, se transformant en sableuse à 4 silos pour éviter l'achat d'un appareil supplémentaire
- Le code couleur astucieux mis en place sur les silos et dans l'enceinte de sablage, associé à l'éclairage LED, permet de ne jamais se tromper d'abrasif

EasyBlast – simplicité, polyvalence et ergonomie

Caractéristiques du produit	
Données techniques	
Hauteur	345 mm
Largeur	400 mm
Profondeur/profondeur avec silos supplémentaires	425/505 mm
Tension nominale	100–240 VAC, 50/60 Hz
Puissance	25 W max.
Air comprimé	3–6 bars (0,3–0,6 [MPa]), 1/4"
Consommation en air comprimé	env. 60 l/min
Section nominale pour raccordement à l'aspiration	32 mm
Poids sans abrasif	sans réservoirs supplémentaires : 10,9 kg / avec 2 réservoirs supplémentaires 13,9 kg

Conditionnement	Unité	Quantité	REF
EasyBlast avec 2 silos d'abrasif et 2 crayons de sablage à LED À brancher sur l'aspiration centrale, avec buses interchangeables pour diverses granulométries, livrée avec silos remplis	pièce	1	26385
EasyBlast avec 3 silos d'abrasif et 3 crayons de sablage à LED	pièce	1	26386
EasyBlast avec 4 silos d'abrasif et 4 crayons de sablage à LED	pièce	1	26387
EasyBlast basic avec 2 silos d'abrasif et 2 crayons de sablage sans éclairage LED	pièce	1	26375
EasyBlast basic avec 3 silos d'abrasif et 3 crayons de sablage sans éclairage LED	pièce	1	26376
EasyBlast basic avec 4 silos d'abrasif et 4 crayons de sablage sans éclairage LED	pièce	1	26377

Accessoires	Contenu	Unité	Quantité	REF
Grille de protection de la vitre		pièce	1	18350
Module de sablage basic (sans éclairage)		pièce	1	18130
Module de sablage (avec éclairage)		pièce	1	18390
Vitre de rechange		pièce	1	17787
Buse de sablage fin Ø 1,2 mm pour Korox® 250, Korox® 110 et Perlablast® (125 µm)	2 pièces	boîte	1	14550
Buse de sablage fin Ø 0,8 mm pour Korox® 50 et Perlablast® micro (50 µm)	2 pièces	boîte	1	14549
Buse de sablage fin Ø 0,6 mm pour Korox® 50 et Perlablast® micro (50 µm)	2 pièces	boîte	1	14548
Buse de sablage fin Ø 0,4 mm pour Korox® 25		boîte	1	14547
Korox® 250 Abrasif corindon raffiné	8 kg	bidon	1	46014
Korox® 250 Abrasif corindon raffiné grand format	20 kg	seau	1	54300
Korox® 110 Abrasif corindon raffiné	8 kg	bidon	1	46044
Korox® 110 Abrasif corindon raffiné grand format	20 kg	seau	1	54299
Korox® 50 Abrasif corindon raffiné	8 kg	bidon	1	46062
Korox® 50 Abrasif corindon raffiné grand format	20 kg	seau	1	54298
Korox® 25 Abrasif corindon raffiné	8 kg	bidon	1	46036
Perlablast® – 125 µm – abrasif de polissage	8 kg	bidon	1	46043
Perlablast® – 125 µm – abrasif de polissage grand format	20 kg	seau	1	54301
Perlablast® micro – 50 µm – abrasif de polissage	8 kg	bidon	1	46092
Perlablast® micro – 50 µm – abrasif de polissage grand format	20 kg	seau	1	54302
Manchons de rechange	2 pièces	boîte	1	13376

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Protempomatic plus

Sableuse entièrement automatique pour sabler jusqu'à 6 squelettés à la fois

Efficace, rapide et économique

- Le viseur intégré dans la buse permet de positionner la pièce à sabler de manière précise dans le jet de sable, ce qui assure un sablage rapide et efficace
- La distribution anti-gaspillage des abrasifs permet de travailler de manière économique
- Les lampes LED de l'enceinte de sablage ont une durée de vie jusqu'à 10 fois supérieure par rapport aux lampes standard
- La buse inclinable permet d'utiliser l'appareil en mode automatique ou manuel pour un plus grand champ d'applications au sein de votre laboratoire
- La buse présente une position de sortie à verrouillage magnétique qui permet de régler l'angle de la buse de manière optimale aussi bien en mode automatique qu'en mode manuel afin de conserver la plus grande puissance de sablage possible
- La vitre est sécurisée grâce à un interrupteur magnétique : Le sablage est interrompu immédiatement lors de l'ouverture de la trappe, ce qui assure une plus grande sécurité
- Le panier se retire à l'aide d'une seule poignée, pour un confort plus important lors du sablage manuel
- Protempomatic est également disponible sans module de filtrage pour un raccordement direct à l'aspiration centrale

Caractéristiques du produit				
Données techniques				
Hauteur	540 mm			
Largeur	400 mm			
Profondeur	410 mm			
Tension nominale	230 VAC (plus), 50/60 Hz, 100–240 VAC (Z), 50/60 Hz			
Puissance à la tension nominale de 230 VAC	1 225 W (plus), 25 W (Z)			
Air comprimé	4–6 bars (0,4-0,6 [MPa]), 1/4"			
Consommation en air comprimé	env. 120 l/min			
Contenance	8 kg			
Poids sans abrasif	32 kg (plus), 20 kg (Z)			
Conditionnement		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Protempomatic plus avec module de filtrage, avec un filtre de classe H 1 sac filtrant de sécurité, 1 tuyau d'aspiration avec pièce à main aspirante		pièce	1	26390
Protempomatic Z Pour le raccordement à l'aspiration centrale		pièce	1	26360
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Filtre de classe H		pièce	1	18346
Sac filtrant	5 pièces	boîte	1	18347
Buse de rechange		pièce	1	12136
Panier tournant, complet		pièce	1	12276
Vitre de rechange		pièce	1	18354
Korox® 250 Abrasif corindon raffiné	8 kg	bidon	1	46014
Korox® 250 Abrasif corindon raffiné grand format	20 kg	seau	1	54300
Korox® 110 Abrasif corindon raffiné	8 kg	bidon	1	46044
Korox® 110 Abrasif corindon raffiné grand format	20 kg	seau	1	54299
Écran de protection		pièce	1	18284
Manchons en caoutchouc	4 pièces	boîte	1	18358

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Korostar plus

L'appareil idéal pour un sablage manuel et économique

Robuste et puissant

- Son design ergonomique assure un positionnement sans tension, avec de vastes passages pour les mains qui permettent de travailler confortablement
- Facile d'entretien et économique grâce à l'emploi de nombreuses pièces résistantes à l'usure
- Fiable, même en cas de très forte sollicitation
- La buse d'injection veille au parfait dosage en abrasif dans le circuit d'air du système de recyclage d'abrasif
- Grande trappe d'alimentation et bon éclairage de l'enceinte de sablage
- Les lampes LED de l'enceinte de sablage ont une durée de vie jusqu'à 10 fois supérieure par rapport aux lampes standard, ce qui permet de réduire les coûts d'entretien
- Korostar peut également être livré sans module de filtrage pour le raccordement à l'aspiration centrale

Caractéristiques du produit				
Données techniques				
Hauteur	540 mm			
Largeur	400 mm			
Profondeur	410 mm			
Tension nominale	230 VAC (plus), 50/60 Hz, 100–240 VAC (Z), 50/60 Hz			
Puissance à la tension nominale de 230 VAC	1 225 W (plus), 25 W (Z)			
Air comprimé	4–6 bars (0,4–0,6 [MPa]), 1/4"			
Consommation en air comprimé	env. 120 l/min			
Contenance	8 kg			
Poids sans abrasif	30 kg (plus), 18 kg (Z)			
Conditionnement		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Korostar plus, y compris module de filtrage avec 1 filtre de classe H, 1 sac filtrant de sécurité, 1 tuyau d'aspiration avec pièce à main aspirante		pièce	1	26400
Korostar Z Pour le raccordement à l'aspiration centrale		pièce	1	26370
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Filtre de classe H		pièce	1	18346
Sac filtrant	5 pièces	boîte	1	18347
Buse de rechange		pièce	1	12136
Vitre de rechange		pièce	1	17787
Grille de protection de la vitre		pièce	1	18350
Manchons en caoutchouc	4 pièces	boîte	1	18358
Korox® 250 Abrasif corindon raffiné	8 kg	bidon	1	46014
Korox® 250 Abrasif corindon raffiné grand format	20 kg	seau	1	54300
Korox® 110 Abrasif corindon raffiné	8 kg	bidon	1	46044
Korox® 110 Abrasif corindon raffiné grand format	20 kg	seau	1	54299

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Module de filtrage

Pour une grande sécurité au travail

Grande sécurité pendant le travail
- Homologué pour les travaux générant des poussières dangereuses
- Il satisfait aux exigences extrêmes de la classe de protection H (chaque appareil subit des contrôles garantissant la certification H)
- Protège efficacement l'utilisateur des poussières cancérigènes

Économique
- Le système automatique de mise sous tension est idéal pour utiliser le module de filtrage directement avec les appareils de sablage
- Il démarre ou s'arrête automatiquement selon l'activation ou la désactivation de la sableuse
- Réduction de la consommation d'énergie et des coûts, et préservation de l'environnement

Fonction Push & Clean
- Pour une performance d'aspiration toujours élevée, même lorsque le sac filtrant est presque plein
- Permet de nettoyer le filtre efficacement en quelques secondes, en appuyant simplement sur un bouton

Caractéristiques du produit				
Données techniques				
Hauteur	595 mm			
Largeur	383 mm			
Longueur	455 mm			
Tension nominale	220–240 VAC, 50/60 Hz			
Puissance à la tension nominale de 230 VAC	1 200 W			
Poids	10,5 kg			
Conditionnement		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Module de filtrage complet avec 1 filtre de classe H, 1 sac filtrant de sécurité, 1 tuyau d'aspiration avec pièce à main aspirante		pièce	1	26380
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Filtre de classe H		pièce	1	18346
Sac filtrant	5 pièces	boîte	1	18347

Korox®

Abrasif corindon raffiné, composé de 99,6 % d'oxyde d'aluminium

- Corindon alpha d'une grande dureté
- Conserve ses arêtes vives jusqu'à usure totale
- La parfaite compatibilité avec les sableuses à recyclage telles que Duostar ou Protempomatic renforcent son efficacité et sa facilité d'utilisation
- Utilisé avec des crayons de sablage, Korox® 250 est parfait pour éliminer efficacement des restes de revêtement et des oxydes, notamment pour un conditionnement optimal des surfaces sur des alliages non précieux avant la cuisson céramique
- La grande pureté de Korox® exclut toute contamination des surfaces des alliages
- Korox® est conforme aux réglementations des instituts de sécurité au travail

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Korox® 250 (250 µm)	8 kg	bidon	1	46014
Korox® 250 (250 µm) grand format	20 kg	seau	1	54300
Korox® 110 (110 µm)	8 kg	bidon	1	46044
Korox® 110 (110 µm) grand format	20 kg	seau	1	54299
Korox® 50 (50 µm)	8 kg	bidon	1	46062
Korox® 50 (50 µm) grand format	20 kg	seau	1	54298
Korox® 25 (25 µm)	8 kg	bidon	1	46036

Perlablast®

Abrasif de polissage

- Il se compose de minuscules billes en verre de natron sans plomb, assurant une brillance satinée homogène
- La dimension contrôlée des perles et leur forme sphérique permettent une grande facilité d'utilisation pour un travail efficace et économique
- Aucune perte de métal, car la surface n'est pas attaquée mais compactée
- Plus besoin de retravailler les surfaces qui ne doivent pas être polies
- Il peut être utilisé pour tous les alliages courants pour couronnes et bridges et confère un brillant mat aux surfaces occlusales

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Perlablast® (125 µm)	8 kg	bidon	1	46043
Perlablast® (125 µm) grand format	20 kg	seau	1	54301
Perlablast® micro (50 µm)	8 kg	bidon	1	46092
Perlablast® micro (50 µm) grand format	20 kg	seau	1	54302

TRAITEMENT DE SURFACE

Le traitement de la surface est une étape importante dans la fabrication d'une prothèse.
Les matériaux de meulage adaptés et les appareils tels que la fraiseuse Paraskop® M, la turbine BeCe® Air Zirkon ou le nettoyeur à vapeur Triton SLA ont fait preuve de leur efficacité et fiabilité depuis de nombreuses années. L'appareil de polissage Eltropol 300 et le liquide de polissage Wirolyt sont les garants de bons résultats en prothèse adjointe métallique.

Triton SLA

Nettoyeur à vapeur sèche et humide

Ecologique, performant et polyvalent

- Appareil performant avec choix entre “vapeur sèche” et “vapeur humide”
- Le raccordement direct à l’eau courante avec la cartouche de déminéralisation BEGO installée sur l’alimentation contribue à diminuer efficacement l’entartrement de l’appareil
- Pression vapeur d’env. 3 bars pour un nettoyage efficace mais non agressif
- Grande sécurité grâce aux connexions en cuivre
- Carrosserie anti-corrosion en acier fin et plastique
- L’isolation du pistolet évite l’échauffement de la pièce à main, ce qui permet de travailler de manière agréable même lors d’un nettoyage prolongé
- Un détecteur coupe l’arrivée d’eau immédiatement en cas de fuite, ce qui permet d’éviter tout dégât des eaux au laboratoire

Caractéristiques du produit				
Données techniques				
Hauteur	540 mm			
Largeur	380 mm			
Profondeur	280 mm			
Tension nominale	200–240 VAC, 50/60 Hz			
Tensions spéciales sur demande	100–120 VAC, 50/60 Hz			
Puissance à la tension nominale de 230 VAC	1,5 kW			
Température de la cuve à 3 bars	133 °C			
Pression vapeur	3±0,2 bars (env. 0,3 [MPa])			
Capacité de la cuve	2,9 l			
Branchement à l’eau	3/4", 4–6 bars			
Poids	13 kg			
Conditionnement		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Triton SLA avec cartouche de déminéralisation y compris clé polygonale		pièce	1	26005
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Cartouche de déminéralisation avec deux inserts et une clé polygonale		pièce	1	37600
Inserts pour cartouche	2 pièces	set	1	37602
Détartrant Calex pour nettoyeur à vapeur	1 litre	bouteille	1	52125
Résine de réserve non recyclable Durox	6 litres	seau	1	52121
Clé polygonale		pièce	1	11044

Vous trouverez une brochure détaillée à l’adresse www.bego.com/download-center.

Paraskop® M

Appareil de fraisage multifonctions

- Fraisage et forage de la cire et du métal, usinage de la zircone avec l'option turbine de laboratoire BEGO
- Broche de fraisage puissante sans entretien et sans charbon ayant une longue durée de vie
- Rotation de la broche sans vibrations pour une très grande précision de fonctionnement
- Réglage sans à-coups du régime moteur jusqu'à 50 000 tr/min et jusqu'à 30 000 tr/min dans le sens anti-horaire pour toutes les techniques de fraisage courantes
- Positionnement précis et rapide de la table à modèles grâce à un mécanisme de fixation électromagnétique
- Les lampes froides à LED dispensent un excellent éclairage sans chauffer le modèle en cire pour une durée de vie 10 fois supérieure par rapport aux lampes classiques

BeCe® Air Zirkon

Turbine de laboratoire

- Le grand réservoir à eau de 2 litres est unique sur le marché et permet de travailler longtemps et de manière efficace sans avoir besoin d'effectuer des remplissages supplémentaires
- Le filtre à eau en céramique intégré filtre les débris et les poussières contenues dans l'eau, ce qui permet d'éviter tout dommage au niveau du rotor
- La fonction d'absorption réduit le niveau de bruit, ce qui permet de travailler de manière plus confortable et plus agréable

Article complémentaire :
Turbine de laboratoire BeCe® Air Zirkon

Bac collecteur

Cabine de protection contre les éclaboussures

Fraise 2° pour l'usinage de la zircone

Caractéristiques du produit Paraskop® M				
Données techniques				
Hauteur	env. 488–570 mm			
Largeur	290 mm			
Profondeur	310 mm			
Tension nominale	200–240 VAC, 50/60 Hz			
Tensions spéciales sur demande	100–120 VAC, 50/60 Hz			
Puissance nominale de la broche de fraisage	260 W			
Vitesse de rotation	env. 1 000–50 000 tr/min			
Rotation à gauche	jusqu'à 30 000 tr/min			
Poids	8,9 kg			
Conditionnement		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Paraskop® M Appareil de base avec broche de fraisage, potence, table à modèles et lampe à LED ; mandrin de 2,35 mm avec butée de profondeur, interrupteur à pédale, clé pour mandrin, brosse de nettoyage et 2 fusibles de rechange		pièce	1	26340
Paraskop® M Set complet avec appareil de fraisage, turbine de laboratoire BeCe® Air Zirkon avec unité de commande, bac collecteur pour Paraskop® M et cabine anti-projections pour les travaux sur céramique.		set	1	26350
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Ensemble de fraisage 2,35 mm		ensemble	1	43470
Fraise 2° pour l'usinage de la zircone	4 pièces	set	1	43510
Pince de serrage 2,35 mm avec butée de profondeur		pièce	1	31722
Pince de serrage 3 mm avec butée de profondeur		pièce	1	31721
Ecran anti-poussières		pièce	1	32746
Porte-mine		pièce	1	22163
Mine graphite, 2 x 40 mm	10 pièces	boîte	1	22150
Jeu de jauges Ney	10 pièces	jeu	1	22160
Table à modèles		pièce	1	18110
Turbine de laboratoire avec poste de commande		pièce	1	26345
Bac collecteur pour Paraskop® M		pièce	1	18082
Cabine de protection pour l'usinage de la céramique		pièce	1	18083
Set de raccordement à l'air comprimé		pièce	1	18115

Caractéristiques du produit BeCe® Air Zirkon				
Données techniques				
Hauteur	260 mm			
Largeur	260 mm			
Profondeur	240 mm			
Vitesse de rotation	max. 320 000 tr/min			
Pression de service	1,0 à 3,2 bars			
Conditionnement		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Turbine de laboratoire BeCe® Air Zircone avec poste de commande (Réservoir à eau de 2 l) et set de raccordement		pièce	1	26345

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

Disques à tronçonner pour tronçonner et séparer

1 Disques à tronçonner BEGO pour sectionner en toute sécurité les tiges de coulée et réaliser des séparations fines de la céramique ou du métal

2 Sûrs et durables en raison de l'inclusion d'une toile en fibre de verre entre les deux faces. Meulage économe grâce aux SecuDisc de 22 x 0,2 mm particulièrement lorsqu'il s'agit d'alliages précieux

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
1 Disques à tronçonner BEGO Ø 25 x 0,5 mm	100 pièces	boîte	1	43040
Ø 35 x 0,8 mm	100 pièces	boîte	1	43020
pour la céramique : Ø 22 x 0,3 mm	100 pièces	boîte	1	43060
2 Disques à séparer SecuDisc Ø 22 x 0,2 mm	20 pièces	boîte	1	54810
Ø 25 x 0,3 mm	20 pièces	boîte	1	54809
Ø 38 x 0,5 mm	20 pièces	boîte	1	54808

Pointes de pré-meulage

- À liant céramique pour le pré-meulage des surfaces assez importantes

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Pointes de pré-meulage, Mandrin 2,35 mm	12 pièces	boîte	1	43110

Pointes montées pour meulage fin avec une forte puissance abrasive

- Épaisseur de la tige 2,35 mm - vitesse de rotation conseillée de 30000 à 50000 min^{-1}
- La référence ISO indique le plus grand diamètre de la section active en 1/10 de mm

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Mandrin 2,35 mm H1 ISO REF 066	100 pièces	boîte	1	43160
H2 ISO REF 051	100 pièces	boîte	1	43180
H3 ISO REF 035	100 pièces	boîte	1	43200
H7 ISO REF 050	100 pièces	boîte	1	43280

Disques perforés

- Particulièrement résistants, ils s'utilisent pour le meulage rationnel des points de jonction des tiges de coulée après leur section

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Disques perforés Ø 22 x 3 mm	100 pièces	boîte	1	43100
Disques perforés Ø 34 x 3 mm	100 pièces	boîte	1	43080

WiroFlex Meulettes à polir en caoutchouc

- Grande finesse et flexibilité, pour tous les alliages dentaires
- Très bien adaptées pour retoucher les surfaces difficiles d'accès, en prothèse squelettée ainsi qu'en prothèse fixe, par exemple pour les espaces interdentaires car elles s'adaptent parfaitement à la configuration de la zone à polir

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
WiroFlex Ø 22 x 1,2 mm	100 pièces	boîte	1	43311

Polissoirs caoutchouc pour le polissage préparatoire des surfaces d'alliages

- Assurent le pré-polissage des surfaces coulées des alliages précieux ou non précieux
- Suite au polissage, un superbe état brillant et durable est obtenu

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Disques à polir en caoutchouc, Ø 22 x 3,5 mm				
vert	100 pièces	boîte	1	43310
noir	100 pièces	boîte	1	43330
Pointes à polir en caoutchouc, Ø 6,5 x 24 mm				
vert	100 pièces	boîte	1	43350
noir	100 pièces	boîte	1	43370
Lentilles à polir en caoutchouc, Ø 15,5 mm				
vert	100 pièces	boîte	1	43390
noir	100 pièces	boîte	1	43410

Polissoirs en silicone haute brillance BEGO

- Spécialement conçus pour le polissage rapide, sûr et soigné du dioxyde de zirconium et des céramiques de recouvrement
- Pour le lissage et le polissage de zones de contact meulées
- Pour réparer ou compléter des cuissons de glaçage incomplètes
- Parfaitement adaptés au polissage ultra-brillant des zircones BeCe® CAD Zirkon+, BeCe® CAD Zirkon HT+ et BeCe® CAD Zirkon XH

Polissoirs en silicone haute brillance BEGO sur dioxyde de zirconium et céramique

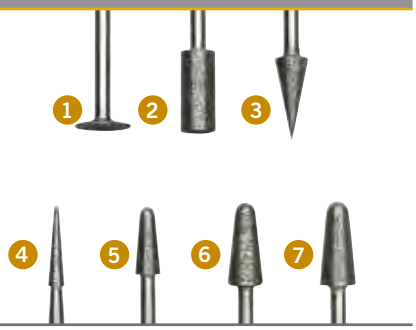
Conditionnement	Diamètre de tige	Vitesse de rotation optimale	Contenu	REF
• Set : pointes + disques Ø 14 mm	2,35 mm	6 000 à 10 000 tr/min	6 pièces	54853
• Pointes	2,35 mm	6 000 à 15 000 tr/min	3 pièces	54852
• Disques Ø 22 mm	2,35 mm	6 000 à 10 000 tr/min	3 pièces	54851

Pointes diamantées par frittage

- Grand pouvoir abrasif et durée de vie bien plus longue comparativement aux instruments abrasifs à liant céramique
- La référence ISO indique le plus grand diamètre de la section active en 1/10 de mm, diamètre de tige 2,35 mm

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Unité	Quantité	REF
Grain moyen :			
1 ISO REF .080 (Ø tête 8 mm)	pièce	1	43491
2 ISO REF .050 (Ø tête 5 mm)	pièce	1	43492
3 ISO REF .050 (Ø tête 5 mm)	pièce	1	43494
4 ISO REF .023 (Ø tête 2,35 mm)	pièce	1	43495
5 ISO REF .037 (Ø tête 3,7 mm)	pièce	1	43496
6 ISO REF .050 (Ø tête 5 mm)	pièce	1	43497
Gros grain :			
7 ISO REF .050 (Ø tête 5 mm)	pièce	1	43498



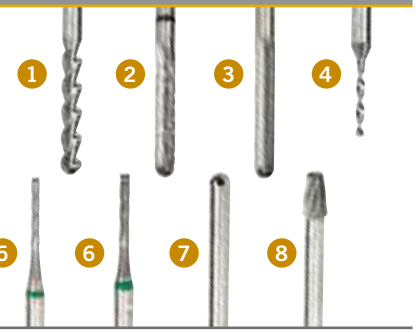
Jeu d'instruments pour fraisage

Jeu standard d'instruments pour fraisage en prothèse combinée

- Le jeu d'instruments pour fraisage contient les principales géométries de fraises pour la fabrication de télescopes, de barres et de répartiteurs de contraintes
- Pour les recommandations concernant le régime, consulter le tableau

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Unité	Quantité	REF
Jeu d'instruments pour fraisage, diamètre de tige Ø 2,35 mm constitué de :	set	1	43470
1 fraise cylindrique en carbure de tungstène pour cire, 023 (env. 3 000 tr/min)	pièce	1	
2 fraise parallèle en carbure de tungstène gros, 023 (env. 6 000 tr/min, alliage non précieux)	pièce	1	
3 fraise parallèle en carbure de tungstène fine, 023 (env. 6 000 tr/min, alliage non précieux)	pièce	1	
4 foret hélicoïdal en carbure de tungstène 010 (env. 3 000 tr/min, cire)	pièce	1	
5 fraise à rainurer en carbure de tungstène gros, 010 (env. 3 000 tr/min)	pièce	1	
6 fraise à rainurer en carbure de tungstène 012 (env. 3 000 tr/min, alliage non précieux)	pièce	1	
7 tige en acier inoxydable pour le parallélisme de précision	pièce	1	
8 fraise en carbure de tungstène pour épaulement (env. 3 000 tr/min)	pièce	1	



Jeu de pointes de meulage en zircone pour la turbine de laboratoire refroidie à l'eau dans le Paraskop® M

- Ce jeu contient des pointes abrasives aux états de surface parfaitement coordonnés les uns aux autres, pour le meulage de couronnes primaires ou de répartiteurs de contraintes en dioxyde de zirconium
- L'utilisation dans la turbine de laboratoire refroidie à l'eau BeCe® Air Zirkon permet d'obtenir des surfaces optimales en quatre étapes
- Pour un traitement optimal de la surface, il est recommandé de sélectionner un régime de 160 000 tr/min

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Unité	Quantité	REF
Jeu de pointes de meulage en zircone	set	1	43510

Mandrins Supports de pointes à polir

- Supports de pointes à polir particulièrement résistantes pour tous les domaines de la prothèse dentaire
- Diamètre de tige 2,35 mm

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Support de pointes à polir, cylindrique	12 pièces	boîte	1	52300
Mandrins	12 pièces	boîte	1	52290

Pâtes à polir pour le polissage à sec

- Elles contiennent un liant à base de cire et assurent un travail propre et sans poussière
- Elles ne contiennent pas de quartz, nocif pour la santé

Caractéristiques du produit

Conditionnements	Contenu	Unité	Quantité	REF
Pré-polissage et polissage final du cobalt-chrome, bleu, env. 1,33 kg	6 pièces	boîte	1	52310
Polissage final des métaux et des résines, blanc, env. 1,4 kg	6 pièces	boîte	1	52311

Steribim® super

Pâte à polir pour les prothèses en résine – à fort pouvoir germicide

- Sans formaldéhyde, biodégradable, sans risque toxicologique
- Adjuvants à fort pouvoir germicide
- Hypoallergénique
- Aucune odeur désagréable
- Sans quartz, aucun risque de silicose
- Le produit conserve toute son efficacité jusqu'au dernier gramme, faible rugosité résiduelle
- Consistance crémeuse
- Action bactéricide

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Steribim® super	10 kg	seau	1	54283

Pâte à polir diamantée Diapol pour applications spécifiques

- Diapol avec formule améliorée pour des résultats de polissage parfaits
- Application facile, excellente répartition sur la surface avec une consommation minimale
- Diapol polit même les alliages et la céramique les plus durs, elle est idéale pour les métaux précieux
- S'utilise également pour les réparations de céramiques ou quand une cuisson de glaçage n'est plus réalisable
- Economique à l'usage – env. 3 mm de pâte suffisent pour un bridge de trois éléments

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Diapol (seringue)	5 g	seringue	1	52305

Eltropol 300

- Le calcul automatique de la durée de polissage en fonction de la taille des pièces évite tout enlèvement excessif de matériau
- Le concept de chauffage révolutionnaire permet d'atteindre rapidement la température de fonctionnement
- Gain de temps considérable grâce au polissage simultané de deux squelettés en Co-Cr
- Pupitre de commande convivial avec écran d'affichage et touches à effleurement
- Indicateur pour le remplacement de la solution électrolytique afin de conserver une parfaite qualité de polissage
- Vidange simplifiée de la cuve grâce à un dispositif de purge avec sortie directe dans le bidon sans contact avec l'acide
- Résultats de polissage exceptionnels grâce au mouvement régulier du bain de polissage
- La cathode supplémentaire permet d'obtenir un polissage homogène même pour des prothèses dont la zone palatine est profonde
- Polissage régulier grâce à la stabilisation automatique du courant

Caractéristiques du produit

Données techniques				
Hauteur	452 mm			
Largeur	400 mm			
Profondeur	275 mm			
Tension nominale	110/240 VAC, 50/60 Hz			
Tension spéciale	voir tension nominale			
Puissance absorbée max	200 W			
Courant de polissage	max. 10 A			
Capacité de la cuve	2 litres			
Poids	10 kg			
Conditionnement		**Unité**	**Quantité**	**REF**
Eltropol 300 110/240 VAC, avec cathode supplémentaire, pinces avec support, crochet de modèle		pièce	1	26310
Accessoires	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Cathode supplémentaire		ensemble	1	31175
Cathode supplémentaire Eltropol 300		ensemble	1	17000
Pinces de rechange avec support	2 pièces	ensemble	1	36445
Pinces croco de rechange	6 pièces	ensemble	1	14651
Crochet de modèle		pièce	1	17001
Liquide de polissage Wirolyt	1 litre	bouteille	1	52460

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

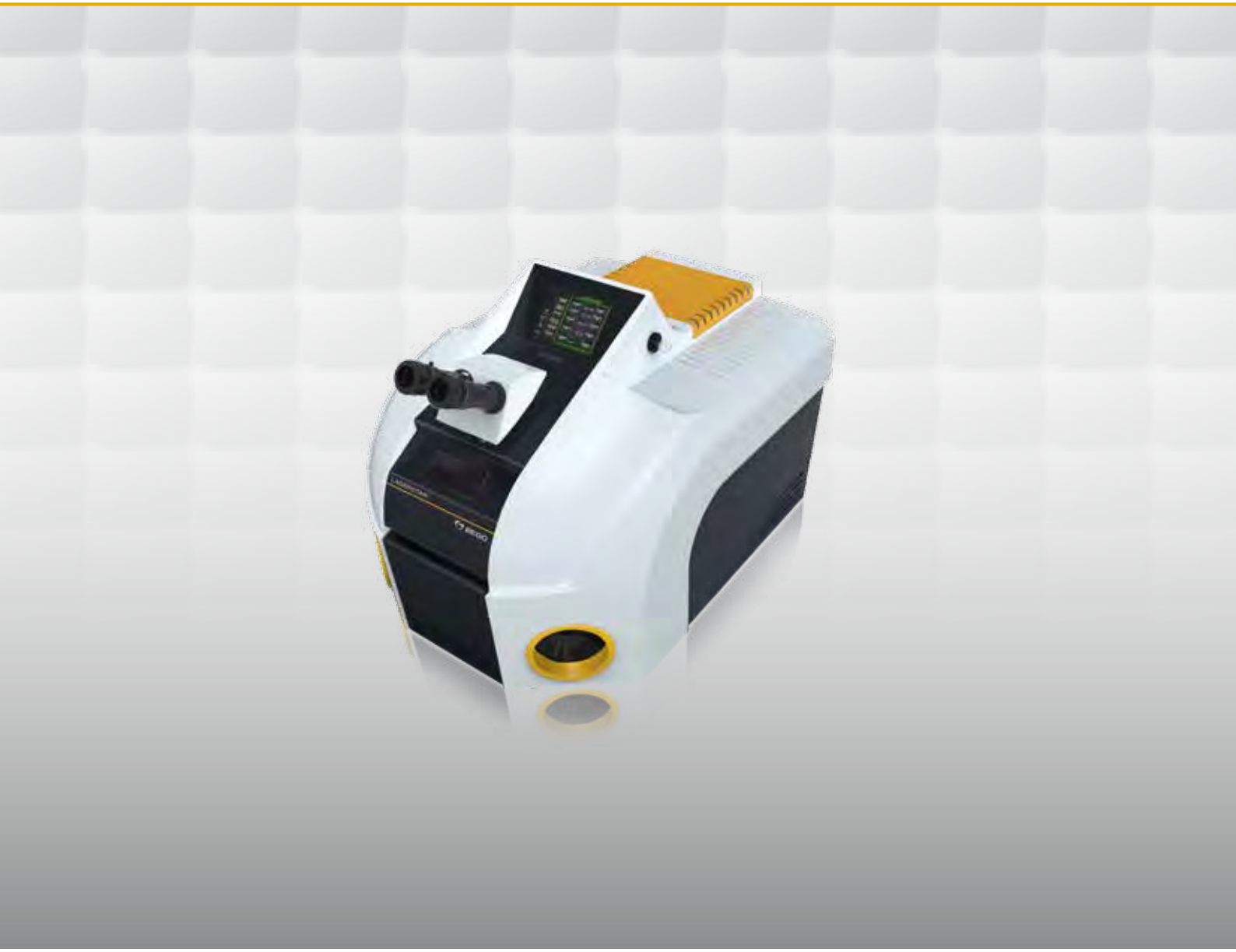
Wirolyt

Liquide de polissage

- Liquide pour polissage électrolytique des alliages cobalt-chrome
- Wirolyt s'utilise avec l'appareil Eltropol et les appareils de polissage d'autres marques pour des résultats ultra-brillants

Caractéristiques du produit

Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Wirolyt	1 litre	bouteille	1	52460



TECHNIQUE D’ASSEMBLAGE / SOUDURES

La soudure au laser est le procédé standard dans la technique d’assemblage. BEGO n’a cessé d’élargir ses compétences dans ce domaine. Cependant, la soudure classique est toujours d’actualité. Des produits indispensables tels que les baguettes de soudure et les fondants BEGO adaptés viennent compléter efficacement notre gamme dédiée à la soudure.

LaserStar T plus

Soudeuse laser compacte ultraperformante de BEGO

- Compacte, puissante, et parfaitement équipée
- Soudures de grande précision grâce au réglage de l'énergie de soudage, avec durée d'impulsion, tension de charge et mise au point
- Conception ergonomique avec une disposition claire et pratique des éléments de commande pour une manipulation aisée
- Utilisation facilitée par le grand écran tactile couleur et la navigation intuitive dans les menus
- Mise en forme par impulsion pour des soudures extrêmement résistantes, sans tensions ni fissures
- La soudeuse s'éteint automatiquement lorsqu'elle est inactive, ce qui réduit les coûts d'exploitation
- Raccordement possible à une aspiration externe de type Ventus pour l'élimination des fumées nocives de l'enceinte, pour une sécurité accrue sur le lieu de travail

Avec écran tactile couleur & mode économique

Ventus

Caractéristiques du produit					
Données techniques					
Type de laser	Nd: YAG				
Longueur d'onde	1 064 nm				
Énergie d'impulsion	60 Joules				
Longueur d'impulsion	0,3–50 ms				
Puissance nominale	60 W				
Puissance de crête par impulsion	max. 8 KW				
Diamètre du faisceau	0,2 mm–2,6 mm				
Fréquence d'impulsion	impulsion unique, 1–50 Hz				
Modulation de l'impulsion	4 fixes, 12 réglables				
Microscope	4H Iena à fonction TrueView avec grossissement par 16 (visible)				
Dispositif de visée	motif en croix dans le microscope				
Paramètres de soudure	réglables avec 3 manettes à l'intérieur et à l'extérieur de l'enceinte de soudage				
Buses de gaz protecteur pour argon	1 mobile, 1 fixe				
Éclairage de l'enceinte de soudage	anneau lumineux à LED, réglable				
Aspiration des fumées de soudure	raccord intégré pour branchement à une aspiration externe telle que BEGO Ventus				
Refroidissement air-eau	avec filtre ionique intégré				
Alimentation électrique	230 VAC/50 Hz, monophasé, 13 A ou 110 VAC/60 Hz ; monophasé, 15 A				
Poids	env. 60 kg				
Hauteur	460 mm				
Largeur	540 mm				
Profondeur	690 mm				
Conditionnement			**Unité**	**Quantité**	**REF**
LaserStar T plus			pièce	1	26405
Accessoires		**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Repose-mains, réglable en hauteur		2 pièces	set	1	15650
Détendeur de pression pour gaz protecteur Argon			pièce	1	13380
Table pliante			pièce	1	15649
Données techniques Système d'aspiration Ventus					
Tension secteur	200–240 VAC, 50/60 Hz				
Puissance nominale	140 W				
Débit	59–120 m^3/h				
Niveau sonore	47–53 dB(A)				
Dimensions (H x l x P)	512 x 320 x 310 mm				
Poids	21 kg				
Conditionnement			**Unité**	**Quantité**	**REF**
Système d'aspiration Ventus pour LaserStar T plus			pièce	1	26205

Vous trouverez une brochure détaillée à l'adresse www.bego.com/download-center.

LaserStar T plus

Pour atteindre des valeurs de résistance optimales pour une jointure, il est nécessaire de superposer au moins 80 % des points de soudure. La racine du point de soudure précédent est ainsi de nouveau fondue et remplie de matériau fondu par le suivant.

Matériaux d'apport de soudure pour le soudage au laser

Caractéristiques du produit				
Conditionnements	**Composition en masse-%**	**Epaisseur en mm**	**Quantité**	**REF**
Wiroweld (CoCrMo, sans C)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,35	2 m	50003
Wiroweld (CoCrMo, sans C)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,5	1,5 m	50005
Wiroweld NC (NiCrMo, sans C)	Ni 63,8 · Cr 22,1 · Mo 9,1 · Nb 3 · Si 1 · Fe 1	0,35	env. 5,5 m	50006
Fil de titane, grade 2	Ti 100	0,35	env. 5 m	50008
AuroLloyd® KF baguette	Au 55 · Ag 29,2 · Pd 10 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1 · Ru	0,35	env. 5 g	61153
BegoCer® G baguette	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35	env. 5 g	61164
BegoPal® 300 baguette	Pd 75,4 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6 · Ga 6 · Ru	0,35	env. 5 g	61165
BegoStar® ECO baguette	Pd 51,9 · Ag 23 · Au 15 · In 6 · Sn 4 · Ru	0,35	env. 5 g	61171
Bio PlatinLloyd® baguette	Au 75,1 · Ag 14,8 · Pt 7,8 · Zn 1,8 · Rh · Mn · Mg	0,35	env. 5 g	61161
Bio PontoStar® baguette	Au 87 · Pt 10,6 · Zn 1,5 · In · Rh · Mn · Ta	0,35	env. 5 g	61157
Bio PontoStar® XL baguette	Au 86 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · Rh · In	0,35	env. 5 g	61167
ECO d'OR baguette	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35	env. 5 g	61170
InLloyd® 100 baguette	Au 78,1 · Ag 15,5 · Pt 3,9 · Zn 2,4 · Ir	0,35	env. 5 g	61163
PlatinLloyd® 100 baguette	Au 72 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Zn · Ir	0,35	env. 5 g	61152
PlatinLloyd® KF baguette	Au 72,8 · Ag 16,1 · Pd 5,7 · Zn 3 · Pt 2 · Mn · Rh	0,35	env. 5 g	61158
PlatinLloyd® M baguette	Au 70 · Ag 11,7 · Cu 10 · Pt 5 · Zn 1,9 · Pd 1 · In · Re	0,35	env. 5 g	61155
PontoLloyd® G baguette	Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta	0,35	env. 5 g	61166
PontoLloyd® L baguette	Au 75 · Pd 17,9 · Ag 3 · In 2,5 · Sn 1,5 · Re	0,35	env. 5 g	61169
PontoLloyd® P baguette	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1 · Sn · Fe · Cu · Ir	0,35	env. 5 g	61154
Pontonorm baguette	Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir	0,35	env. 5 g	61172
PontoRex® G baguette	Au 70 · Ag 13,2 · Pt 9,4 · Cu 3 · Zn 2 · In 1,9 · Rh · Ir	0,35	env. 5 g	61151
PontoStar® G baguette	Au 85,6 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35	env. 5 g	61150

Thermostop

Pâte de protection thermique

- Sans amiante
- Pour recouvrir la résine de base lorsqu'il faut souder juste à côté
- Même pour des soudures difficiles, inutile de retirer les éléments en résine

Caractéristiques du produit				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Thermostop	140 g	boîte	1	52540

Minoxyd Fondant

- Pour le brasage d'alliages précieux ainsi que des métaux précieux sur cobalt-chrome ou nickel-chrome
- Il supprime la soudure intermédiaire et assure des connexions solides et résistantes
- Minoxyd sert également au brasage d'alliages céramo-métalliques au four, après la cuisson de la céramique

Caractéristiques du produit

Conditionnement	Contenu	Unité	Quantité	REF
Minoxyd	80 g	bouteille	1	52530

Recommandations techniques

Remplacer du fondant qui a épaissi par un fondant neuf. L'ajout d'eau diminue considérablement l'effet antioxydant.
Le fondant appliqué sur la jointure doit sécher lentement pour éviter toute formation de bulles et donc toute oxydation qui aurait lieu sous les bulles qui éclatent.

Matériaux de soudure de première qualité parfaitement adaptés aux alliages BEGO

- La température de travail adaptée à l'alliage correspondant assure une soudure sûre et une bonne liaison
- La grande résistance garantit une sécurité contre les ruptures au niveau des jointures
- La composition spéciale des soudures BEGO garantit une bonne coulabilité pour réaliser les jointures les plus délicates

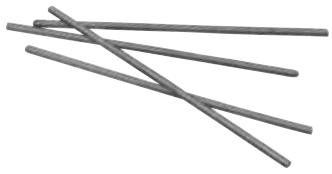
Soudures

Soudure	REF	Code couleur BEGO	Composition en masse % (x = < 1 %)								Autres (< 1 %)	Intervalle de fusion	Température de travail [°C]
			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In			
BEGO Gold-Lot I	61017	2	72,0	1,9	1,0	8,0	7,0	–	10,0	x	Re	740–790	810
BEGO Gold-Lot II	61043	3	73,0	1,9	–	10,0	3,0	–	12,0	x	Re	700–730	765
BEGO LFC-Lot I	61119	4	60,0	x	–	34,2	–	x	4,5	–	Ir	880–930	930
BegoStar® Lot	61081	8	55,0	–	10,0	34,0	–	–	–	1,0	–	1 070–1 100	1 125
Bio PlatinLloyd®-Lot avant la cuisson	61108	3	90,7	2,0	–	–	–	–	7,2	–	Ir	820–860	870
Bio PlatinLloyd®-Lot après la cuisson	61109	6	68,5	1,6	–	13,8	–	–	16,0	–	Ir	680–700	710
Gold-EWL®-Lot I	61066	8	12,0	–	16,0	51,0	15,0	2,4	3,5	x	–	830–875	910
PontoLloyd®-Lot	61074	7	75,8	–	5,9	17,0	x	x	–	x	Re · Fe	1 030–1 085	1 120
PontoRex®-Lot avant la cuisson	61038	2	76,0	2,9	–	10,0	6,0	–	5,0	–	Ir	860–880	880
PontoRex®-Lot après la cuisson	61039	2	72,5	x	–	10,0	3,0	–	11,9	2,0	Ir	670–700	710
PontoStar®-G-Lot	61045	2	64,0	x	–	34,9	–	–	–	x	Rh	1 000–1 015	1 030
Pre-flux U Goldlot avec fondant intégré	61028	2	73,0	–	–	9,5	12,5	1,9	3,0	x	–	740–790	810

Baguettes de soudure Wirobond® pour tous les alliages Wirobond®

Caractéristiques du produit

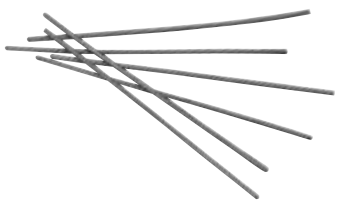
Les caractéristiques				
Intervalle de fusion	1 100–1 150 °C			
Température de travail	1 180 °C			
Fondant	Minoxyd			
Composition en masse -%				
Co 60,5 · Cr 28,5 · Si 4,5 · Mo 3 · Fe 1,5 · B 1,5 · C				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Baguettes de soudure Wirobond® (triangulaires) ▲	8 pièces	boîte	1	52622



Baguettes de soudure Wiron® pour tous les alliages BEGO nickel-chrome

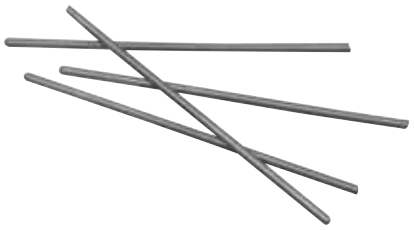
Caractéristiques du produit

Les caractéristiques				
Intervalle de fusion	1 020–1 150 °C			
Température de travail	1 165 °C			
Fondant	Minoxyd			
Composition en masse -%				
Ni 66 · Cr 19 · Mo 5,5 · Fe 5 · Si 3,5 · B				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Baguettes de soudure Wiron® (rond) ●	6 pièces	boîte	1	52625



Baguettes de soudure cobalt-chrome
pour tous les alliages cobalt-chrome pour châssis métalliques

Caractéristiques du produit				
Les caractéristiques				
Intervalle de fusion		1 100–1 150 °C		
Température de travail		1 180 °C		
Fondant		Minoxyd		
Composition en masse -%				
Co 61 · Cr 28,5 · Mo 3,5 · Si 4 · Fe 1,5 · B · C				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
Baguettes de soudure cobalt-chrome (demi rond)	5 pièces	boîte	1	52520



WG I Matériau de soudure à l'or blanc pour alliages BEGO cobalt-chrome et nickel-chrome, non céramo-métalliques

Caractéristiques du produit				
Les caractéristiques				
Intervalle de fusion		985–1 005 °C		
Température de travail		1 020 °C		
Fondant		Minoxyd		
Composition en masse -%				
Au 65 · Pd 15 · Ag 8,5 · Cu 7 · Zn 1,7 · In 1,5 · Sn 1,3				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
WG I	5 g	rouleau	1	61075

WG II Matériau de soudure à l'or blanc pour alliages BEGO cobalt-chrome pour châssis métalliques

Caractéristiques du produit				
Les caractéristiques				
Intervalle de fusion		890–920 °C		
Température de travail		930 °C		
Fondant		Minoxyd		
Composition en masse -%				
Au 80 · Ni 15 · Zn 5				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
WG II	4 g	rouleau	1	61095

WGL Matériau de soudure à l'or blanc pour brasages au four après la cuisson des alliages céramo-métalliques BEGO cobalt-chrome et nickel-chrome

Caractéristiques du produit				
Les caractéristiques				
Intervalle de fusion		730–770 °C		
Température de travail		860 °C		
Fondant		Minoxyd		
Composition en masse -%				
Au 65 · Zn 13,9 · Ag 13 · Ni 6 · Cu 2 · In				
Conditionnement	**Contenu**	**Unité**	**Quantité**	**REF**
WGL	5 g	boîte	1	61079

A	
Abrasif corindon raffiné Korox®	93
Abrasif de polissage Perlablast®	93
Abrasif Perlablast®	93
Abrasifs	93
Adapta système de thermoformage	36
Alliage pour céramo-métallique Wiron® 99	61
Alliage nickel-chrome pour céramique Wirocer plus	63
Alliage nickel-chrome pour céramique Wiron®	61–62
Alliages cobalt-chrome pour châssis métalliques	66–67
Alliages cobalt-chrome Wironit®	64–65
Alliages cobalt-chrome WIRONIUM®	66–67
Alliages Co-Cr pour céramo-métallique Wirobond®	58–60
Alliages non précieux	57–69
Alliages pour céramique Wirobond® + Wiron®	58–62
Alliages précieux	9–15
Anneaux de cylindre métalliques	53
Appareil de duplication Gelovit 200	20
Appareil de fraisage Paraskop® M	96
Appareil de polissage Eltropol	103
Appareils de sablage	87–91
Aspiration Regulus	76
Assortiment de profilés en cire	28
Aurofilm mouillant	37
AuroLloyd® KF	14
Auromelt HF	81
B	
Baguette AuroLloyd® KF	107
Baguette BegoCer® G	107
Baguette BegoPal® 300	107
Baguette BegoStar® ECO	107
Baguette Bio PlatinLloyd®	107
Baguette Bio PontoStar®	107
Baguette Bio PontoStar® XL	107
Baguette ECO d'OR	107
Baguette InLloyd® 100	107
Baguette PlatinLloyd® G	107
Baguette PlatinLloyd® KF	107
Baguette PlatinLloyd® M	107
Baguette PontoLloyd® L	107
Baguette PontoLloyd® P	107
Baguette Pontonorm	107
Baguette PontoRex® G	107
Baguette PontoStar® G	107
Baguettes de soudure chrome-cobalt	110
Baguettes de soudure Wirobond®	109
Baguettes de soudure Wiron®	109
Baguettes de soudure Wiron® + Wirobond®	109
Bandes de garniture pour cylindres	53
Barres de finition en cire	30
Barres profilées en cire	29
Bases pour moufle SecuPRESS	51
BeCe® Air Zirkon	96
BeCe® Incisal KIT ZIRKON	84
BeCe® StainArt KIT ZIRKON	83
BegoCer® G	12
BegoForm matériau pour dies	49
BegoPal® 300	12
BegoPal® S	13
BegoSol® liquides de mélange	49
BellaStar XL revêtement	47
Bellasun revêtement	48
Bellatherm revêtement pour soudure	50
Bellavest® DR	46
Bellavest® SH revêtement	44
Bellavest® T revêtement	48
Bio PlatinLloyd®	14
Bio PontoStar® XL	11
Bistouri Rapidi	36
Bols de malaxage pour Motova	52
C	
Cire à fraiser	34
Cire cervicale	35
Cire de coulée, granitée + lisse	27
Cire de mise de dépouille	26
Cire de modelage BEGO	37
Cire de modelage FC	34
Cire de préparation	26
Cire de trempage	35
Cire en fil pour tiges de coulée	32
Cire occlusale	33
Cire occlusale aromatisée	33
Cire pour couronnes	34
Cire préformée pour ligne de finition	30

Coffret d'intro Cires à sculpter	29
Cône de coulée Nautilus®	73
Cône de coulée universel	56
Cônes de coulée	56
Creuset en céramique Nautilus®	77
Creuset en céramique Fornax® FC	79
Creusets de fusion	72, 75–77
Creusets en céramique	77–80
Crochets profilés en cire	31
Cuvette de duplication Kombi	22, 56
Cuvettes de duplication en aluminium et Kombi	56
D	
Détendeur de pression pour LaserStar	106
Diapol	102
Disques à tronçonner	98
Disques à tronçonner SecuDisc	98
Disques perforés	99
Duostar plus	87
Duplication et durcissement	19–24
Durcisseur Durofluid	24
Durofluid spray à modèles	24
Durox résine non recyclable	95
E	
EasyBlast	88–89
ECO d'OR	13
Élément de friction BEGO-WiroFix	69
Eltropol 300	103
F	
Fil à crochets Wironit®	69
Fil de titane	107
Fondant en poudre Auromelt HF	81
Fondant en poudre Wiromelt	81
Fondant Fluxsol	108
Fondant Minoxyd	108
Fondants	108
Fondeuse automatique par pression dépression Nautilus® CC plus	74–75
Fondeuse par pression dépression Nautilus® T	72–73
Fours de préchauffage Miditherm MP	76
Fraises en carbure de tungstène	100
Fronde d'établi à induction Fornax® T	71
Frondes	71–75
G	
Gélatines de duplication Castogel® et Castogel® mint	22
Gélatine de duplication Wirodouble®	22
Gélatines de duplication WiroGel® M et WiroGel® C	21
Gélatines Castogel®, Wirodouble®, WiroGel® M et C	21 + 22
Gelovit 200 appareil de duplication	20
Grilles de rétention à trous en cire	30
Grilles de rétention en cire	30
Grilles de rétention en diagonale en cire	30
I	
Inserts en carbone vitreux	78
Inserts de stabilisation (Wirosil®)	24
Inserts en céramique pour creuset Fornax®	79
Inserts en graphite	79
Inserts en graphite Fornax®	79
Instruments de mesure	17
Isocera	37
Isolant Iso 8	18
IWC – International WIRONIUM®-Circle	68
J	
Jeu de fraisage	100
Jeu de jauges Ney	17
Jeu de pointes de meulage en zircone	101
K	
Korostar plus	91
Korox® abrasif corindon raffiné	93
L	
Liquide de modelage Z	84
Liquide de polissage Wirolyt	103
Liquide durcisseur Durol	24
Liquide durcisseur Eco Durol E	24
Liquides de mélange BegoSol®	49
Liquides durcisseurs Durol et Durol E	24
Littérature spécialisée	85
Livre – Eléments fraisés et prothèse adjointe métallique	85
Livre – Travaux combinés en métaux non précieux	85
Lolipot matériau d'enrobage	80
M	
Machine de coulée Nautilus® CC plus	72
Machine de coulée Nautilus® T	74
Mandrins	101
Maquillants BeCe® Zirkon Press	83–84
Matériau d'enrobage Lolipot	80

Matériau de soudure à l'or blanc	110
Matériau pour dies BegoForm®	45
Matériaux d'apport pour soudure au laser	107
Matériaux d'apport pour soudure Wiroweld	107
Métal d'exercice Talmi	68
Meulettes à polir caoutchouc WiroFlex	99
Miditherm MP fours de préchauffage	76
Mise en revêtement	38–59
Modelage	28–38
Modificateur	84
Module de filtrage	92
Mouillant Aurofilm	37
Moules à cylindre BEGO	56
Moules pour socles de modèle	17
N	
Nautilus® CC plus fondeuse par pression dépression	74
Nautilus® T fondeuse par pression dépression	72
Nettoyeur à vapeur Triton SLA	95
P	
Paraskop® M appareil de fraisage	96
Pâte à polir diamantée	102
Pâte à polir Diapol	102
Pâte à prépolir Steribim® super	102
Pâte de protection thermique Thermostop	107
Pâtes à polir	101
Pinces à cylindres	71+73+75
Piston pour pressée	51
PlatinLloyd® 100	14
Plâtre BegoStone plus	18
Poignées en céramique	75, 77–80
Poignées en plastique	73, 75, 77
Pointes de meulage	98–100
Pointes de pré-meulage	98
Pointes diamantées par frittage	100
Pointes montées pour meulage fin	98
Polissoirs caoutchouc	99
Polissoirs en silicone haute brillance BEGO	100
PontoLloyd® G	11
Poudre Z Stain fluor. Shade A–D	84
Préchauffage et coulée	70–81
Préformes en cire	31
Préformes en cire – Crochets annulaires	31
Préparation du travail	16–18
Protempomatic plus	90
R	
Rapid-Ringless système	52
Rapidi bistouri	36
Regulus aspiration de four	76
Réservoir d'air comprimé pour Nautilus® T/CC plus	72 + 75
Résine de réserve non recyclable Durox	95
Rétentions à trous en cire	30
Rétentions à trous ronds en cire	30
Rétentions-échelles en cire	30
Rétentions en cire	30
Revêtement monobloc WiroOne^{plus}	43
Revêtement pour châssis métalliques WiroFast	42
Revêtement pour châssis métalliques WiroFine	39
Revêtement pour châssis métalliques Wiroplus® S	43
Revêtement pour châssis métalliques Wirovest®	40
Revêtement pour châssis métalliques Wirovest®^{plus}	41
Revêtement pour couronnes et bridges BellaStar XL	47
Revêtement pour couronnes et bridges Bellasun	48
Revêtement pour couronnes et bridges Bellavest® SH	44
Revêtement pour couronnes et bridges Bellavest® T	48
Revêtement pour soudure Bellatherm®	50
Revêtements BEGO	49–54
S	
Sablage et aspiration	86–93
Sableuse Duostar plus	87
Sableuse Korostar plus	91
Sableuse Protempomatic plus	90
Sableuse EasyBlast	88 + 89
Sableuses	87–91
ScanBlock	39
ScanWax	35
Silicone de duplication Wirosil®	23
Socles de cylindre	53
Soudeuse laser LaserStar T plus	105–106
Soudure Co-Cr	107
Soufflette à air	17
Spray à modèles Durofluid	24
Steribim® super pâte à polir	102
Sticks	32
Sticks creux	32
Sticks creux/Sticks en plastique	32
Support de pointes à polir	101

Système d'aspiration Ventus	106
Système de céramique pressée sur métal et zircone	82–84
Système de cuvettes de duplication Wirosil®	24
Système de moufle SecuPress	51
Système de moules Rapid-Ringless	52
Système de thermoformage Adapta	36
Système Rapid-Wax	33
T	
Table pliante pour LaserStar	106
Technique d'assemblage / Soudures	104–110
Thermostop pâte de protection thermique	107
Traitement de surface	94–103
Triton SLA nettoyeur à vapeur	95
Turbine BeCe® Air Zirkon	96
Tuyau d'aspiration	76
V	
Varseo	5
VarseoVest P	6
VarseoWax CAD/Cast	7
VarseoWax Tray	7
VarseoWax Surgical Guide	8
VarseoWax Splint	8
Ventus système d'aspiration	105+106
W	
WG I, II, WGL	110
Wirobond® 280	58
Wirobond® alliages Co-Cr pour céramo-métallique	58–60
Wirobond® C	59
Wirobond® LFC	60
Wirobond® SG	60
Wirocer plus alliage Ni-Cr pour céramique	63
Wirodouble® gélatine de duplication	22
WiroFast revêtement	42
WiroFine revêtement	39
Wirofix élément de friction	69
WiroFlex meulettes à polir caoutchouc	99
WiroGel® C gélatine de duplication	21
WiroGel® M gélatine de duplication	21
Wirolyt liquide de polissage	103
Wiromelt fondant en poudre	81
Wiron® 99	61
Wiron® light	62
Wironit®	65
Wironit® extradur	65
Wironit® fil à crochets	69
Wironit® fil en acier inoxydable	69
Wironit® LA	64
WIRONIUM®	67
WIRONIUM® extradur	67
WIRONIUM® plus	66
WiroOne^{plus}	43
Wiroplus® S revêtement	43
Wirosil® silicone de duplication	23
Wirosil®^{plus}	23
Wirovest® revêtement	40
Wirovest®^{plus} revêtement	41
Wiroweld	107
Wiroweld NC	107
Z	
Z Enamel	84
Z Gingiva	84
Z Modificateur	84
Z Opal Incisal	84
Z Transpa	84

Principales étapes des 125 années d'existence de l'entreprise

1890
« Il était une fois l'or » – Le Dr. h.c. Wilhelm Herbst crée la Bremer Goldschlägerei

1910
Création du laboratoire de prothèses dentaires

1945
Reconstruction du site d'exploitation après la Seconde Guerre mondiale

1953
Lancement sur le marché de l'alliage pour prothèse adjointe métallique WIRONIT®

1976
Inauguration du BEGO TRAINING CENTER

1990
Création de la BEGO Semados GmbH & Co. KG
(aujourd'hui BEGO Implant Systems GmbH & Co. KG)

1993
Lancement sur le marché de la gamme d'implants BEGO Semados® S

1994
Emménagement du siège de la société dans les nouveaux bâtiments installés dans le parc technologique de l'Université de Brême

2000
Création de la FutureDent GmbH
(aujourd'hui BEGO Medical GmbH)

2001
Application de la microfusion laser SLM dans le domaine dentaire

2011
Ouverture à Brême du nouveau centre de production CAD/CAM high-tech

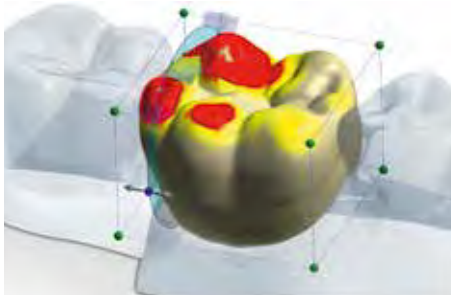
2015
Lancement sur le marché du système d'impression 3D BEGO

Des solutions tout en un

Solutions conventionnelles

La société BEGO Bremer Goldschlägerei GmbH & Co. KG est spécialisée dans le développement et la commercialisation d'alliages dentaires précieux et non précieux, d'équipements, de matériaux, ainsi que de services, dédiés à la fabrication de prothèses dentaires de grande qualité. Sa gamme de produits inclut également des céramiques destinées aux laboratoires dentaires.

Depuis sa création, l'entreprise familiale BEGO, gérée par ses propriétaires depuis cinq générations, réalise sa vocation de fournir aux laboratoires dentaires des produits et des procédés innovants et rentables, leur permettant de traiter les patients de manière optimale.



Solutions numériques

La société BEGO Medical GmbH est spécialisée dans les processus numériques et se pose en pionnier de la technologie CAD/CAM dans le secteur dentaire. L'entreprise a co-inventé et breveté le procédé de microfusion laser (SLM, Selective Laser Melting) pour le domaine dentaire. Une compétence technologique polyvalente et un maximum de choix dans les matériaux proposés assurent une qualité incomparable pour de très nombreuses indications.
Dans son centre de production high-tech situé au siège social de Brême, BEGO fabrique à partir de modèles virtuels des armatures, des piliers implantaires, des couronnes et des bridges avec des technologies ultramodernes de fabrication laser et d'usinage grâce à quatre processus différents : SLM, High Speed Cutting (HSC), CAD/Cast® et Rapid Prototyping.

Solutions implantaires

La société BEGO Implant Systems GmbH & Co. KG met au point et fabrique depuis 1990 des implants dentaires spécifiques aux indications données et des produits complémentaires pour les restaurations implantaires chez des patients du monde entier.

Avec une conception novatrice d'impression 3D, des systèmes de structures modulaires d'implantologie moderne, un système fiable de biomatériaux et une chirurgie guidée par l'image perfectionnée, les implants dentaires « Made by BEGO » fournissent des résultats planifiés et reproductibles. Ces produits de pointe combinent avance technologique et rentabilité pour offrir sécurité, durabilité, esthétique et fiabilité.

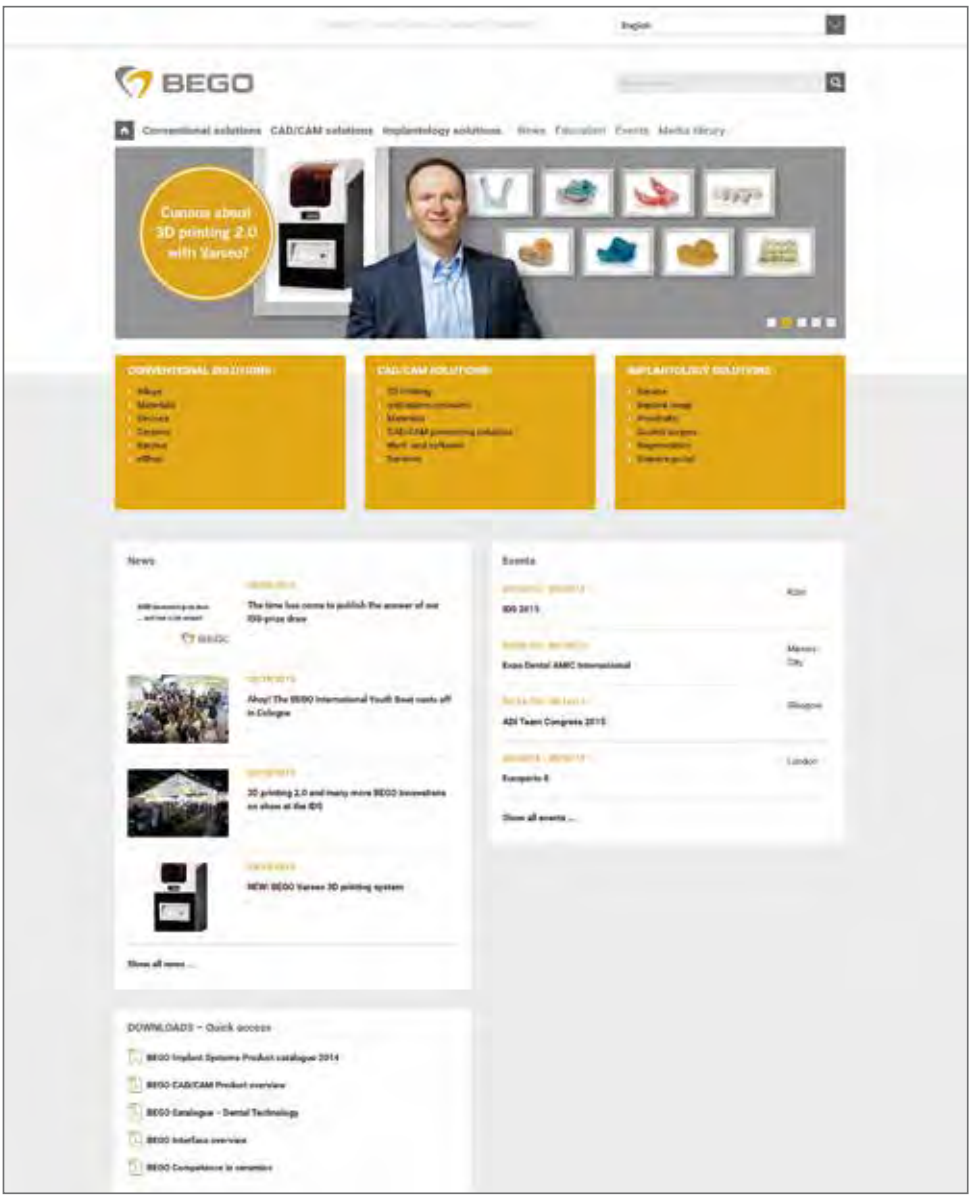
BEGO TRAINING CENTER

Une équipe internationale expérimentée transmet des connaissances pratiques sur tout ce qui touche aux processus CAD/CAM ou à la technique dentaire classique dans le cadre de cours spécialement conçus pour les exigences les plus diverses et s'adressant aussi bien aux professionnels qu'aux débutants.

Les concepts de cours élaborés forment un programme de séminaires et d'ateliers pratiques qui apportent aux prothésistes une expertise supplémentaire.

Vous trouverez sur notre site Internet www.bego.com de plus amples informations sur l'ensemble des solutions que nous proposons.

Le bulletin électronique BEGO vous tient informé en continu!
Inscription :
www.newsletter.bego.com



Idée cadeau !
Le nouveau livre de référence pour vos clients

Henning Wulfes
academia • dental – Institut de formation international BEGO, Allemagne

Le cabinet dentaire au service de ses patients

Stratégies de marketing – Gestion du cabinet

Le guide pratique pour les dentistes

Ce guide, destiné aux dentistes en exercice, aux praticiens cadres et à ceux qui veulent s'installer, décrit comment concevoir un cabinet moderne au service de ses patients. Il fournit des pistes de réflexion et des conseils permettant d'améliorer l'organisation du cabinet.

Le positionnement stratégique comme facteur de succès

Le succès ne se base pas seulement sur les soins dentaires. Une philosophie marketing percutante, une démarche structurée et une optique de gestion globale aide à s'imposer dans un environnement difficile et à asseoir durablement sa position. Seul celui qui est capable de percevoir très tôt les évolutions à venir, de saisir les opportunités de changement et d'élargir sans cesse ses compétences peut réussir.

Au sommaire

- Suggestions pour le positionnement professionnel et la restructuration
- Concepts de prévention et motivations positives de changement
- Propositions créatives de stratégies marketing
- Aides pratiques pour l'organisation et la gestion du temps de travail
- Informations essentielles sur les conseils à prodiguer aux patients
- Conseils utiles pour gérer sans tensions le personnel
- Nouvelles voies pour améliorer l'engagement personnel
- Exemples de textes pour une information individuelle des patients
- Check-lists et récapitulatifs complémentaires

Caractéristiques du produit	
Format	
320 pages • 210 x 260 mm • plus de 600 illustr. couleur • Livre relié	
Editions	
Allemand	REF 88910
Anglais	REF 88911
Russe	REF 88912
Espagnol	REF 88913

Garantie
Nos recommandations d'ordre technologique, fournies par oral, par écrit ou dans nos modes d'emploi, sont basées sur le stade actuel de nos connaissances suite à nos propres expériences et essais, et ne peuvent donc avoir qu'une valeur indicative.
Nos produits sont sujets à des perfectionnements permanents, nous nous réservons le droit d'apporter à leur construction et à leur composition toute modification que nous jugerons nécessaire.
Date de rédaction : 01/03/2015.
© 2015 by BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, Brême. Tous droits réservés pour la réimpression d'extraits, la reproduction photomécanique et notamment la traduction.

Veuillez indiquer dans vos demandes les numéros de commande correspondant aux différents articles. Vous nous aiderez à exécuter vos commandes beaucoup plus rapidement.

www.bego.com

BEGO France
35 rue Jules Guesde, 69100 Villeurbanne, France
Tel. +33 4 72 34 33 35 · Fax +33 4 72 68 90 96
E-mail france@bego.com · www.begofrance.com

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 2028-0 · Fax +49 421 2028-100
E-mail info@bego.com · www.bego.com

REF 82006/04 · Blo · © 2015 by BEGO · 2015-03